MANUEL DE L'UTILISATEUR
EPILOG Zing et ZING+

MODELE 10000

12 Novembre 2009

9 rue du Ried
68270 WITTENHEIM
Tél. : 03 89 52 26 36
Fax : 03 89 57 27 44

Email : info@gamma-tec.com

www.laser-co2.fr
www.gamma-tec.com

Sommaire en un coup d'œil

Avertissement incendie! ..... **vii**

Avertissement transport! ..... **viii**

Introduction ..... **iix**

Installation du Laser Epilog **1**
Section 1 : Sécurité 2
Section 2 : A faire et à éviter 9
Section 3 : Pour commencer 11
Section 4 : Raccordement du laser à votre ordinateur 18
Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000 21
Section 6 : Démarrage rapide & installation facile 31

Opérations de base **35**

Section 7 : Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog 36
Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant 72
Section 9 : Dispositifs standards et optionnels de la machine 79
Section 10 : Nettoyage de la machine à graver 87
Section 11 : Calibrage et entretien de la machine à graver 92
Section 12 : Vitesse et puissance: recommandations 95
Section 13 : Caractéristiques 103
Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation 110

ANNEXE A DECLARATION DE GARANTIE- **116**

ANNEXE B Windows 7 & VISTA – Manuel d'installation du pilote **118**

INDEX **129**

Table des Matières

Avertissement Incendie! vii

Avertissement de Transport! viii

Introduction ix

Installation du Laser Epilog..... 1

Section 1 : Sécurité 2
- Sécurité Laser 2
- Sécurité Electrique 4
- Sécurité Incendie 4
- Mesures de sécurité et conformité à la règlementation 5
- Certificat CE 8

Section 2 : A faire et à éviter 9
- A EVITER! 9
- A FAIRE 10

Section 3 : Pour Commencer 11
- Installation de votre système laser 11
- Raccordement de l'extraction 12
- Raccordement de l'alimentation électrique 15
- Conditions de refroidissement et températures de fonctionnement du laser 16

Section 4 : Raccordement du laser à votre ordinateur 18
- Raccordement du laser à votre ordinateur 18
- Port USB 19
- Port Ethernet (NET) 19

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000 21
- Installation du pilote d'impression à l'aide d'une connexion USB 22
- Installation du pilote d'impression à l'aide d'une connexion Ethernet et d'un câble croisé 23

Section 6 : Démarrage rapide et réglages simples 31
- Configuration du graphisme 32
- Configuration du travail 33
- Mise au point 33

Table des Matières

Opérations de base 35

Section 7 : Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog 36
- Onglet « Général » 37
- Onglet « Avancé » 58
- Onglet « Gestion des couleurs » 65
- Caractéristiques additionnelles du pilote d'impression 70
- Modification des paramètres par défaut du pilote d'impressions 71

Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant 72
- Commandes du clavier 72
- Enregistrement du travail 78

Section 9 : Equipement standard et optionnel de la machine 79
- Pointeur point rouge 80
- Rideau d'air 80
- Pompe du rideau d'air 80
- Grille de découpe/Table à vide 81
- Table à picots 85

Section 10 : Nettoyage de la machine à graver 87
- Nettoyage - Important! 87
- Avertissement Incendie! 87
- Tube laser 91

Section 11 : Calibrage et entretien de la machine à graver 92
- Calibrage à l'aide du clavier 92

Section 12 : Vitesse et puissance: recommandations 95
- Vitesse de gravure 95
- Puissance de gravure 95
- Recommandations 97
- Passes multiples 98
- 30 Watts - Epilog Zing 99
- 40 Watts - Epilog Zing 100
- 50 Watts - Epilog Zing 101
- 60 Watts - Epilog Zing 102

Section 13 : Spécifications 103
- Spécifications - Zing 16 x 12 103

Table des Matières

Spécifications - Zing + (24 x 12) 104
Compatibilité 105
Ordinateur préconisé 105
Autres préconisations pour l'équipement informatique 107
A propos du laser 108
Notice de la Commission Fédérale des Communications (FCC) 109

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation 110
Mise à jour de votre progiciel 110
Installation du nouveau progiciel sur votre ordinateur 111
Transfert du nouveau progiciel depuis votre ordinateur vers votre système laser 112
Mise à jour du pilote d'impression Epilog 113
Conversion d'anciens fichiers .Dat pour les rendre compatibles avec une nouvelle version du pilote 114

ANNEXE A DECLARATION DE GARANTIE 116

ANNEXE B Windows VISTA – Instructions d'installation du pilote 118
Installation du pilote **Windows 7 ou Vista** pour une **connexion USB** 118
Installation du pilote **Windows 7 ou Vista** pour une **connexion Ethernet** 120
Installation du pilote d'impression sous Windows XP ou 2000 si le démarrage automatique ne fonctionne pas 127
Installation du pilote d'impression sous Windows Vista si le démarrage automatique ne fonctionne pas 128

INDEX 129

Sécurité Incendie!

Votre système laser emploie un faisceau de lumière de haute intensité pouvant générer des températures extrêmement élevées lors d'un contact avec le matériau gravé, marqué ou coupé. Certains matériaux sont extrêmement inflammables et peuvent aisément s'enflammer, et mettre le feu à la machine. Ce type de flamme vive est très dangereux et peut potentiellement détruire non seulement la machine, mais également le bâtiment qui l'abrite.

L'expérience montre qu'une découpe a le plus grand potentiel de création d'une flamme vive. Plusieurs matériaux sont susceptibles de s'enflammer, mais l'acrylique, sous toutes ses différentes formes, a démontré sa très haute combustibilité lors d'une découpe au laser.

Veuillez lire attentivement les avertissements et recommandations suivantes et les suivre à tout moment!

- ***NE JAMAIS*** laisser fonctionner le système laser sans surveillance.
- ***MAINTENIR*** la zone entourant la machine propre et ordonnée, sans aucun matériau combustible, explosifs ou solvants volatils tels que l'acétone, l'alcool ou l'essence.
- ***TOUJOURS*** garder un extincteur correctement entretenu et contrôlé à portée de la main. Epilog recommande un extincteur au Halotron ou un extincteur chimique multi-usages à poudre sèche. Les extincteurs au Halotron sont plus coûteux que des extincteurs chimiques à poudre sèche, mais offrent des avantages certains si l'utilisation d'un extincteur devait s'avérer nécessaire. L'extincteur au Halotron libère une substance propre et aisément nettoyable qui n'est nocive ni pour les mécanismes ni pour le câblage du système laser. Les extincteurs chimiques à poudre sèche libèrent une poudre collante et corrosive très difficile à nettoyer.
- ***TOUJOURS*** utiliser le rideau d'air lors d'une découpe.
- ***ATTENTION!*** Lors d'une découpe. De nombreux matériaux ont tendance à s'enflammer spontanément, même des matériaux pouvant être familiers à l'utilisateur. Toujours surveiller la machine lorsqu'elle fonctionne.
- ***MAINTENEZ VOTRE SYSTEME LASER PROPRE*** – Une accumulation de résidus et de chutes de découpe est dangereuse et peut créer un milieu risquant à tout moment de s'enflammer. Maintenez votre système laser propre et dénué de débris. Retirez régulièrement la grille de découpe pour ôter toute petite pièce ayant pu tomber au travers de celle-ci.

Avertissement Levage!

Le système laser Zing 16 pèse 42 Kgs.

Le système laser Zing 24 pèse 64 Kgs.

Il est interdit à une personne seule de soulever l'une de ces deux machines. Procédez toujours à deux pour une telle manœuvre.

La Zing est conçue avec des emplacements permettant le levage en bas du châssis, sur les côtés gauche et droit de la machine. N'essayez pas de lever à partir des coins. Les zones de levage sont indiquées dans le schéma ci-dessous.

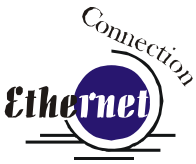
Introduction

Icônes utilisées dans ce Manuel

Les symboles suivants vous fourniront des informations utiles à travers l'ensemble du texte :

Les problèmes peuvent nuire au succès de votre travail, nous avons par conséquent marqué les avertissements avec cette Icône.

Indique les pages comportant des informations concernant la connexion de votre système laser à votre ordinateur via une connexion USB.



Indique les pages comportant des informations concernant la connexion de votre système laser à votre ordinateur via une connexion Ethernet.

Indique les risques d'incendie potentiels lors de l'utilisation du laser.

Introduction

Manuel

Installation du laser Epilog

Section 1 : Sécurité

Dans cette section

- Sécurité laser
- Sécurité électrique
- Sécurité incendie
- Mesures de Sécurité et conformité à la règlementation
- Certificat CE

Sécurité laser

Le Système Laser Epilog Modèle 10000 est un produit laser de classe 3R, tel que défini dans la Norme Internationale CEI 60825-1.

Le système Epilog Modèle 10000 est conforme aux normes 21 CFR 1040.10 et 1040.11, aux normes de performance fédérales concernant les produits électroluminescents , excepté pour les dérogations relatives à la Notice Laser No. 50, datée du 16 juillet 2001. Le Centre des Dispositifs et de la Santé Radiologique, de la FDA des Etats-Unis, a publié la Notice Laser No. 50 afin de permettre aux fabricants de classifier et de fabriquer leurs produits en conformité avec les Normes Internationales.

La sortie du laser de gravure haute puissance au CO_2 incorporé est entièrement enfermée. Le carénage de la machine laser est équipé de dispositifs de sécurité qui arrêtent le laser si la porte est ouverte lorsqu'il fonctionne, et aucune précaution particulière n'est nécessaire pour utiliser le laser haute-puissance en toute sécurité. Cependant, le faisceau de sortie visible du pointeur à diode laser (pointeur à point rouge) est accessible à l'opérateur. Ce dispositif emploie la même technologie que les stylos pointeurs laser bien connus, et tout comme eux il est potentiellement dangereux si son faisceau est dirigé vers l'œil.

Nous avons pris toutes les dispositions afin que le pointeur à diode laser (pointeur à point rouge) présente le moins de risques possible. La trajectoire de son faisceau se trouve bien à l'intérieur du carénage, et dans des conditions normales de fonctionnement, aucun niveau dangereux de rayonnement laser ne peut s'échapper.

Section 1 : Sécurité

L'opérateur du système Epilog Modèle 10000 doit observer les précautions générales suivantes :

- **NE PAS** démonter la machine ou enlever une partie quelconque de ses panneaux de protection lorsque le système est branché.
- **NE PAS** essayer de forcer les interverrouillages de la porte.
- **NE PAS** regarder directement le faisceau du pointeur à diode laser (pointeur à point rouge).
- **NE PAS** actionner le pointeur à diode laser (pointeur à point rouge) sans que la lentille de focalisation de la machine soit en place.

Attention – L'utilisation de commandes ou de réglages, ou l'exécution de procédures autres que ceux indiqués dans le présent manuel peuvent entraîner une exposition à des rayonnements dangereux.

* * *

La norme de référence concernant la sécurité laser est la norme américaine Z136.1-2000 relative à l'utilisation sans risque des lasers, développée par l'Institut National Américain de Normalisation (ANSI). Cette référence sert de base à de nombreux règlements fédéraux destinés aux fabricants de laser et de systèmes laser, et pour les directives de sécurité laser de l'Agence pour la Santé et la Sécurité au Travail (OSHA - Occupational Safety and Health Administration). Elle contient des informations détaillées au sujet de l'installation et de l'utilisation correctes des systèmes laser.

Même si la norme ANSI en elle-même ne fait pas force de loi, ses recommandations concernant la signalisation de sécurité, la formation et la désignation d'un agent de sécurité laser, peuvent être adoptées en tant que règlement sur les lieux de travail équipés de systèmes laser de classe supérieure à la classe I. Il est de la responsabilité de l'opérateur de s'assurer que l'installation et l'utilisation du système Epilog Modèle 10000 soient exécutées conformément à l'ensemble des lois applicables.

Des copies de la Norme ANSI Z136.1-2000 sont disponibles auprès d'Epilog Corporation ou de :

Laser Institute of America
12424 Research Parkway, Suite 125
Orlando, FL 32826 Etats-Unis
(407) 380-1553

Section 1 : Sécurité

Sécurité électrique

La puissance d'entrée en courant alternatif du système Epilog Modèle 10000 est potentiellement mortelle et est entièrement contenue à l'intérieur du carénage.

- **NE PAS** ouvrir les panneaux d'accès de la machine lorsqu'elle est branchée. L'ouverture d'un panneau peut exposer l'opérateur à l'alimentation en C.A. de l'unité.
- **NE PAS** établir ou supprimer un quelconque raccordement électrique sur le système lorsque l'unité est sous tension.

Sécurité incendie

Les systèmes de découpe et de gravure au laser représentent un risque d'incendie important. La plupart des matériaux à graver sont fondamentalement combustibles, et, bien que l'objectif de la plupart des opérations de découpe et de gravure soit de vaporiser le matériau sans le brûler, une flamme peut aisément s'allumer. En général il s'agit d'une simple "torche" de gaz brûlants, provenant du point de travail sur la pièce, qui suit le point mobile et qui s'éteint d'elle-même dès que la modulation du rayon laser s'arrête. Cependant, si le feu apparaît réellement sur la pièce, l'opérateur doit l'éteindre immédiatement, faute de quoi la machine risque d'être sérieusement endommagée, voire détruite!

L'expérience montre qu'une découpe a le plus grand potentiel de création d'une flamme vive. Plusieurs matériaux sont susceptibles de s'enflammer, mais l'acrylique, sous toutes ses différentes formes, a démontré sa très haute combustibilité lors de la découpe au laser.

Veuillez lire attentivement les avertissements et recommandations suivants et les respecter à tout moment!

- ***NE JAMAIS*** laisser le système laser fonctionner sans surveillance.
- ***MAINTENIR*** la zone entourant la machine propre et ordonnée, sans aucun matériau combustible, explosifs ou solvants volatils tels que l'acétone, l'alcool ou l'essence.
- ***TOUJOURS*** garder un extincteur correctement entretenu et contrôlé à portée de la main. Epilog recommande un extincteur au Halotron ou un extincteur chimique multi-usages à poudre sèche. Les extincteurs au Halotron sont plus coûteux que des extincteurs chimiques à poudre sèche,

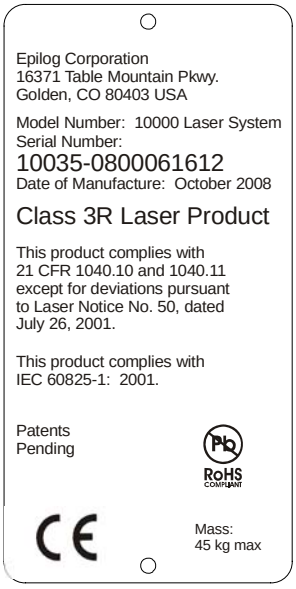
mais offrent des avantages certains si l'utilisation d'un extincteur devait s'avérer nécessaire. L'extincteur au Halotron libère une substance propre et aisément nettoyable qui n'est nocive ni pour les mécanismes ni pour le câblage du système laser. Les extincteurs chimiques à poudre sèche libèrent une poudre collante et corrosive très difficile à nettoyer.

- ***TOUJOURS*** utiliser le rideau d'air lors d'une découpe.
- ***ATTENTION!*** Lors d'une découpe. De nombreux matériaux ont tendance à s'enflammer spontanément, même des matériaux pouvant être familiers à l'utilisateur. Toujours surveiller la machine lorsqu'elle fonctionne.
- ***MAINTENEZ VOTRE SYSTEME LASER PROPRE*** – Une accumulation de résidus et de chutes de découpe est dangereuse et peut créer un milieu risquant à tout moment de s'enflammer. Maintenez votre système laser propre et dénué de débris. Retirez régulièrement la grille de découpe pour ôter toute petite pièce ayant pu tomber au travers de celle-ci.

Mesures de sécurité et conformité à la règlementation

Epilog a incorporé des dispositifs de sécurité spécifiques dans le Système Laser Modèle 10000 afin de répondre aux exigences de la norme 21 CFR 1040 et de la norme internationale CEI 60825-1. Ces dispositifs de sécurité comprennent :

- Une enveloppe de sécurité (carénage), qui renferme entièrement le laser de gravure et la trajectoire de son faisceau.
- Des systèmes d'interverrouillage à double redondance qui coupent le laser de gravure lorsque la fenêtre est ouverte.
- Une indication visible d'émission lorsque le pointeur à diode laser (pointeur à point rouge) fonctionne. Un voyant DEL est présent sur le panneau avant de la machine.



Les normes 21 CFR 1040 et IEC 60825-1 exigent que les étiquettes de certification, d'identification et de sécurité soient placées sur les produits laser. Les étiquettes du Système Laser Epilog Modèle 10000, ainsi que leurs emplacements, sont reproduites ci-dessous:

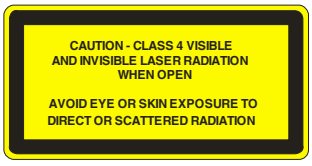
1. Etiquette de Certification/Identification. Cette plaque gravée se trouve à l'arrière du boîtier de la machine. L'exemple représenté correspond au Modèle 10000/25 ayant une surface de gravure de 406 x 305 mm.

2. Etiquette d'Avertissement. Cette étiquette se trouve à l'arrière du carénage de la machine.

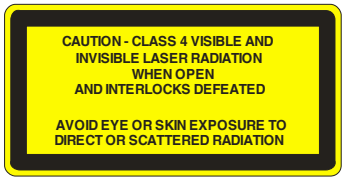
3. Etiquette explicative. Cette étiquette identifie la classification du Modèle 10000 selon la norme IEC 60825-1. Elle se trouve à l'arrière du carénage de la machine.

4. Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection Non interverrouillé (4)

Deux de ces étiquettes se trouvent à l'arrière de la machine; à côté des bords de chacun des capots d'extrémité du carénage. Les deux autres étiquettes se trouvent sur les parois du boîtier sous les capots, de sorte qu'elles soient visibles lorsque les capots sont enlevés.

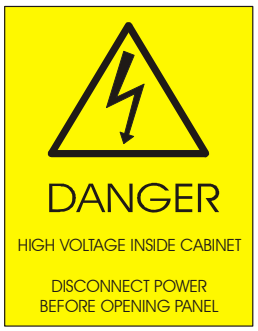

CAUTION - CLASS 4 VISIBLE
AND INVISIBLE LASER RADIATION
WHEN OPEN
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO
DIRECT OR SCATTERED RADIATION

5. Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection à interverrouillage annulable Label. Cette étiquette se trouve sur la porte supérieure de la machine.


CAUTION - CLASS 4 VISIBLE AND
INVISIBLE LASER RADIATION
WHEN OPEN
AND INTERLOCKS DEFEATED
AVOID EYE OR SKIN EXPOSURE TO
DIRECT OR SCATTERED RADIATION

6. Étiquette de sécurité de l'ouverture.

Cette étiquette se trouve sur le capot du miroir directionnel à l'intérieur du carénage de la machine, à côté de l'ouverture par laquelle les rayons laser entrent dans le carénage.



7. Etiquette de sécurité électrique.

Cette étiquette se trouve sur le panneau de droite du carénage de la machine.

8. Etiquette de sécurité incendie.

Cette étiquette de sécurité incendie se trouve sur le panneau de droite carénage de votre système laser. Ne jamais couvrir cette étiquette.

DANGER
FIRE HAZARD
DO NOT OPERATE
MACHINE UNATTENDED
USE EXTREME CAUTION WHEN CUTTING FLAMMABLE MATERIALS SUCH AS WOOD OR ACRYLIC.
A PROPERLY MAINTAINED FIRE EXTINGUISHER SHOULD BE KEPT NEAR THE MACHINE AT ALL TIMES. EPILOG RECOMMENDS A CO_2 FIRE EXTINGUISHER.
PERIODICALLY REMOVE THE VECTOR CUTTING GRID AND REMOVE DEBRIS FROM THE TABLE PAN.
PERIODICALLY REMOVE THE EXHAUST TUBE ADAPTER FROM THE BACK OF THE MACHINE AND REMOVE ANY DEBRIS FROM THE EXHAUST PORT.
REFER TO THE USERS MANUAL FOR ADDITIONAL INFORMATION REGARDING FIRE SAFETY

Certificat CE

Declaration of Conformity

Certificate No. 100001612/1

Product: Model 10000 Laser Materials Processing System

Type: Zing 1612 25W/30W/35W/40W

Manufacturer: Epilog Corporation
16371 Table Mountain Pkwy.
Golden, Colorado 80403
USA

Applicable EU Directives:	2004/108/EC	EMC Directive
	2006/95/EC	Low Voltage Directive
	2002/95/EC	RoHS Directive

Applicable Standards:	EN 55011: 2007	Electromagnetic Emissions, Class A
	EN 61000-6-2: 2005	Industrial Electromagnetic Immunity
	EN 61000-3-2: 2006	Harmonic Current Emissions
	EN 61000-3-3: 1995 Amendment A2: 2005	Voltage Changes and Flicker
	EN 61010-1: 2001	Safety Requirements for Electrical Equipment
	EN 60825-1: 2001	Safety of Laser Products

Signed: John H. Doran Date: October 31, 2008

John H. Doran, V.P. Engineering
Epilog Corporation

CE

Section 2 : A faire et à éviter

Dans cette section

- Ce qu'il faut faire et ce qu'il faut éviter lors du fonctionnement

A EVITER!

NE JAMAIS utiliser la machine sans une extraction vers l'extérieur fonctionnant correctement! La plupart des matériaux produiront seulement une fumée irritante lors de la gravure. Certains matériaux, comprenant mais non limités à la peinture, le vernis, les panneaux composites et les matières plastiques, produisent des composés pouvant être nocifs s'ils sont concentrés. Une extraction correctement installée est la seule manière de s'assurer qu'aucun problème ne se produise.

NE JAMAIS graver ou découper des matériaux contenant du PVC ou du vinyle. Lors de leur gravure, ces matériaux dégagent un agent corrosif qui détruira votre machine. ***Votre garantie ne sera pas valide si votre machine est endommagée par corrosion du fait de la gravure ou de la découpe de PVC ou de vinyle.***

NE JAMAIS laisser votre machine fonctionner sans surveillance. Un risque important d'incendie existe si la machine n'est pas réglée correctement, ou si elle subit une panne mécanique ou électrique pendant son fonctionnement.

NE JAMAIS effectuer de découpe de matériau lorsque la machine est sans surveillance. Comme la découpe s'effectue à une avance relativement lente par rapport à la gravure par trame, le matériau découpé reçoit une très forte quantité de chaleur. Cette accumulation de chaleur constitue un risque important d'incendie et la machine doit être surveillée en permanence. De plus, le rideau d'air doit toujours fonctionner lors d'une découpe afin de réduire le risque d'incendie.

NE JAMAIS faire fonctionner la machine si un capot ou une partie de l'enveloppe n'est pas en place, et ne jamais modifier le carénage. Le faisceau laser est invisible!

Section 2 : A faire et à éviter

A FAIRE

Veillez à prendre quelques minutes par semaine afin de nettoyer votre machine. Un minimum d'efforts à la fin de chaque semaine vous récompensera par des années de fonctionnement sans ennui de votre machine.

Voir la section ***Nettoyage de la machine à graver*** pour plus de détails.

Section 3 : Pour commencer

Dans cette section

- Installation de votre système laser
- Raccordement de l'extraction
- Raccordement de l'alimentation électrique
- Conditions de refroidissement du laser et températures de fonctionnement

Installation de votre système laser

L'installation votre Système Laser Epilog est une opération simple! Si vous avez déjà installé une imprimante sur votre ordinateur, cette installation est presque aussi simple. Procédez comme suit afin de pouvoir utiliser votre machine:

- Retirez-la de la caisse
- Raccordez le système d'extraction
- Raccordez l'alimentation électrique
- Raccordez le laser à votre ordinateur en utilisant soit un câble USB, soit un câble Ethernet
- Installer le tableau de bord Epilog et le pilote d'impression sur votre ordinateur

Vous devrez peut-être faire appel à un installateur pour l'installation de l'extraction. Cette opération doit être réalisée ***AVANT*** l'installation du système laser.

Gain de Temps: NE jetez PAS la boîte et le matériel d'emballage, vous pourriez en avoir besoin plus tard. Ceci vous permettra de gagner un temps considérable si vous devez remballer la machine pour la déplacer.

Raccordement de l'extraction

Le raccordement d'un extracteur et l'utilisation de celui-ci sont obligatoires lors du fonctionnement de votre système laser. L'extracteur aspire la poussière, les débris et les odeurs de la chambre de gravure et les évacue à l'extérieur du bâtiment. Ne jamais utiliser votre système laser si l'extraction ne fonctionne pas correctement. Le système d'extraction doit être installé par une entreprise avant la mise en place du système laser Pour des raisons de nuisances sonores, la soufflerie de l'extracteur doit se trouver à l'extérieur du bâtiment. La soufflerie de l'extracteur ne doit pas se trouver à plus de 6 m du laser. L'exploitant doit fournir la conduite d'aspiration métallique (aluminium ou tôle galvanisée souple) entre la soufflerie et le laser. Tous les systèmes laser Epilog Modèle 10000 exigent une soufflerie d'extraction avec un débit de 680 M^3 /h.. à une pression statique de 150 mm.

Nota : veiller à bien disposer l'interrupteur de la soufflerie du laser en un endroit bien visible et accessible, afin que la soufflerie puisse être mise en route de manière routinière avant l'utilisation de la machine à graver. Raccorder l'extraction au laser comme indiqué sur les illustrations ci-dessous et page suivante.

Attention: Il est préférable d'utiliser des conduites ***métalliques*** rigides ou souples pour tous les raccordements de et vers le système laser et la soufflerie d'extraction. Le vinyle, le PVC, ou tout autre type de gaine « molle » est potentiellement inflammable et doit être utilisé avec précaution. Il existe des conduites souples en aluminium ou et tôle galvanisée pour la tuyauterie.

Aux Etats-Unis, des conduites en aluminium souples peuvent se trouver chez les fournisseurs suivants :
Grainger http://www.grainger.com/
McMaster-Carr http://www.mcmas

Fournisseur	Taille	Numéro de pièce
Grainger	4"	3C591
McMaster-Carr	4"	5525K34

Section 3 : Pour commencer

Raccordements du ventilateur d'extraction de l'Epilog

Buse d'extraction

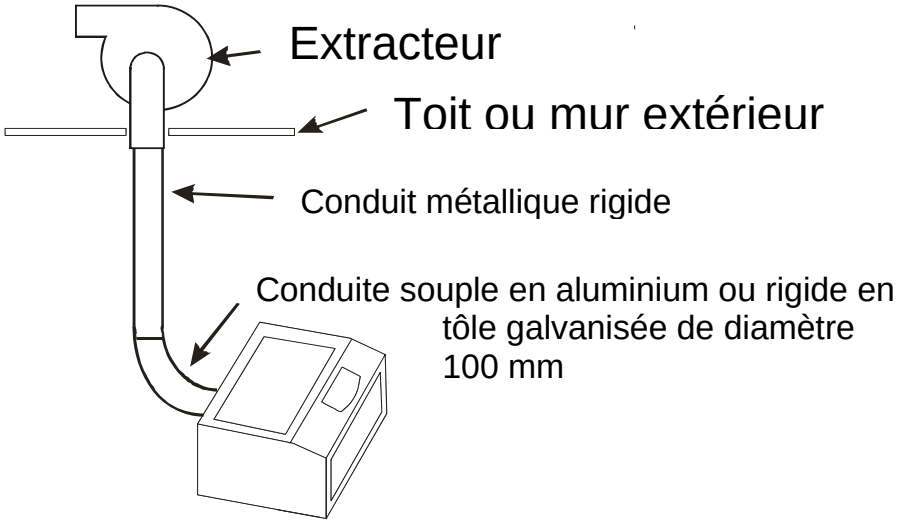
Utiliser des conduites souples en aluminium ou en tôle galvanisée pour relier le port d'extraction du système laser à l'entrée de la soufflerie d'extraction. Relier ensuite la sortie de la soufflerie à la conduite conduisant à l'extérieur.

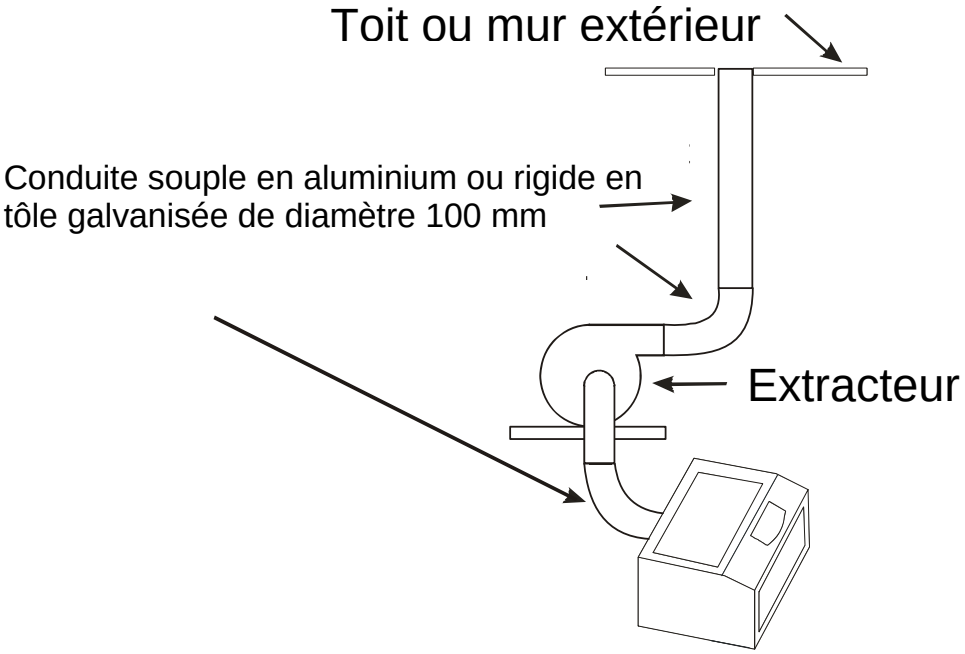
Vérifiez votre système d'extraction pour éviter les fuites. La plupart des petites fuites peuvent être colmatées à l'aide de ruban adhésif.

NE PAS UTILISER votre laser avec une extraction inappropriée ou non-étanche.

Section 3 : Pour commencer

Les schémas ci-dessous montrent l'installation classique d'un système d'extraction. Le schéma du haut représente l'installation de la turbine sur le toit et le schéma du bas représente l'installation de la turbine à proximité de la machine. L'emplacement de la turbine d'extraction est laissé au choix de l'utilisateur. Certains préfèrent disposer leur turbine sur le toit en raison des nuisances sonores.


Extracteur
Toit ou mur extérieur
Conduit métallique rigide
Conduite souple en aluminium ou rigide en tôle galvanisée de diamètre 100 mm



Raccordement de l'alimentation électrique

Quelle est la tension de fonctionnement d'un laser Zing?

Tous les systèmes laser Epilog sont équipés d'une alimentation électrique à commutation automatique qui détecte la tension entrante et qui se commute automatiquement afin de fonctionner correctement à n'importe quelle tension monophasée entre 100 et 240 VCA. L'alimentation électrique se règlera également automatiquement sur 50 ou 60 hertz.

Epilog fournit le cordon d'alimentation adéquat pour tous nos équipements. Le cordon électrique se trouve avec l'ensemble des accessoires fournis avec votre machine. Le cordon d'alimentation se branche sur la prise d'alimentation située sur le côté droit de la machine, dans le coin arrière. Il est recommandé d'utiliser un circuit 15 ampères indépendant pour la machine, si disponible, mais ceci n'est pas absolument nécessaire.

Conditions de refroidissement et températures de fonctionnement du laser

Les systèmes laser Epilog utilisent des tubes laser refroidis à l'air. La technologie laser est telle que les tubes laser produisent de la chaleur et qu'ils doivent être refroidis afin de pouvoir fonctionner correctement. Des ventilateurs de refroidissement sont situés au bas du côté gauche du système, et des ouvertures d'aération tout le long du côté gauche. Les ventilateurs et ouvertures doivent toujours être dégagés ; il est interdit de les recouvrir.

Avertissement: Les ventilateurs de refroidissement et les ouvertures ne doivent jamais être couverts ou bloqués de quelque manière que ce soit. Un laser en surchauffe ne fonctionnera pas correctement et peut produire un faisceau de sortie laser erratique, voire une panne complète.

Utilisez de l'air comprimé afin d'éliminer toute accumulation de poussière sur les ventilateurs ou sur les ailettes de refroidissement du laser.

Les ventilateurs et ouvertures de refroidissement du laser sont situés au bas du côté gauche de votre machine. Ne bloquez pas ce côté du laser en le plaçant contre un mur ou tout autre obstacle.

Section 3 : Pour commencer

La température de l'air ambiant dans lequel le système laser fonctionne ne doit pas dépasser 30˚C. Un fonctionnement dans un environnement où la température de l'air ambiant dépasse 30°C annule la garantie Epilog.

Section 4 : Raccordement du laser à votre ordinateur

Dans cette section

- Raccordement du laser à votre ordinateur
- Port USB
- Port Ethernet

Raccordement du laser à votre ordinateur

Tous les systèmes Epilog ont été conçus pour être utilisés avec les systèmes d'exploitation 32 bits Microsoft Windows XP, 2000 ou Vista. Il existe deux méthodes différentes pour raccorder le laser à votre ordinateur. Vous pouvez utiliser pour cela un câble Ethernet ou un câble USB. ***Veuillez choisir l'une ou l'autre de ces deux méthodes –ne pas connecter les deux câbles au laser en même temps!*** De nombreux utilisateurs, spécialement les utilisateurs inexpérimentés dans l'installation d'imprimantes ou d'autres accessoires sur leur ordinateur, considèrent que le raccordement USB est le plus simple.

Si votre laser est situé à une grande distance de votre ordinateur, il est conseillé d'employer la connexion par câble Ethernet.

Si vous employez le port USB, assurez-vous que le laser est hors-tension avant de connecter le câble USB provenant de votre ordinateur (celui-ci peut être en marche ou non).

Pour votre confort, Epilog fournit à la fois un câble Ethernet croisé et un câble USB dans son ensemble d'accessoires.

Section 4 : Raccordement du laser à votre ordinateur

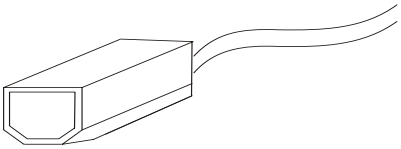
Cette illustration montre les différentes prises de connexion situées sur le côté droit du système laser.

Port AUX – Non destiné à l'utilisateur.

Port Ethernet

Port USB

Connectez cette extrémité du câble USB au laser.



Port USB

Un câble USB est inclus dans l'ensemble d'accessoires. Le port USB se trouve sur le côté droit de la machine, vers l'arrière. Les câbles USB possèdent des connecteurs différents à chaque extrémité. Eteignez le laser, puis branchez cette extrémité sur le laser et l'autre extrémité dans n'importe quel port USB disponible au dos de votre ordinateur. Après avoir raccordé le câble USB, remettez le laser en marche. Votre ordinateur détectera alors un nouveau matériel USB et vous guidera au travers de l'installation u tableau de bord des pilotes d'impression (les instructions détaillées d'installation des pilotes se trouvent plus avant dans ce manuel).

Port Ethernet (RESEAU)

Le Port Ethernet est un connecteur 10BaseT standard. Un câble croisé (inclus dans l'ensemble d'accessoires) se branche dans le port Ethernet. Le Port Ethernet se trouve sur le côté droit de la machine, vers l'arrière. Votre laser Epilog possède toute la polyvalence d'un périphérique réseau. En tant que tel, il existe de nombreuses manières de raccorder le laser à un ordinateur ou à un réseau. Nous décrirons uniquement le raccordement direct à l'aide d'un câble croisé. Branchez

Section 4 : Raccordement du laser à votre ordinateur

le câble dans le port Ethernet du laser et branchez l'autre extrémité dans le port Ethernet au dos de votre ordinateur.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Dans cette section

- Cette section s'applique uniquement à Windows XP/2000. Les instructions d'installation pour Windows Vista se trouvent dans l'***Annexe C – Instructions pour Windows Vista*** de ce manuel
- Installation du tableau de bord Print Driver à l'aide d'une connexion USB
- Installation du tableau de bord à l'aide d'une connexion Ethernet et d'un câble croisé

Le tableau de bord Epilog est le pilote d'impression qui permet à votre ordinateur de communiquer avec votre système laser Epilog lorsqu'un des deux câbles, USB ou croisé Ethernet est raccordé ***Le pilote est conçu pour être employé avec Windows 7, Vista, XP, Windows 2000.*** Le pilote est inclus dans l'ensemble d'accessoires sur un CD-ROM ou sur notre site Internet - www.epiloglaser.com. Vous devrez installer le pilote d'impression suivant la procédure décrite ci-dessous.

Il existe deux manières d'installer le tableau de bord Epilog. Les deux méthodes sont très semblables, et c'est la configuration de votre ordinateur qui déterminera quelle méthode utiliser.

- La première méthode utilise la connexion USB. Elle est très simple et facile à réaliser.
- La seconde méthode utilise la connexion Ethernet. Le processus est semblable à l'installation par connexion USB, mais comporte d'importantes étapes supplémentaires.

Les instructions pour l'installation du pilote sous Windows Vista sont incluses dans les annexes.

Le pilote de l'Epilog Zing sera identifié comme étant "Epilog Engraver Win32 Zing" lors de son installation sur votre ordinateur.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Installation du pilote d'impression à l'aide d'une connexion USB

Il existe différentes méthodes d'installation du pilote d'impression en utilisant la connexion USB, nous avons donc choisi la méthode suivante, qui nous semble la plus simple pour des utilisateurs n'ayant jamais installé de pilote d'impression.

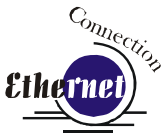
Lisez les quatre premières étapes de cette procédure avant de commencer l'installation.

1. Eteignez votre système laser (conservez votre ordinateur allumé).
2. Insérez le disque du pilote Epilog dans le lecteur CD ou DVD de votre ordinateur.
   a) Fermez la première fenêtre en cliquant sur le X rouge dans le coin supérieur gauche de l'écran.
3. Connectez le câble USB à la fois à votre système laser et à votre ordinateur. Le câble USB est fourni dans l'ensemble d'accessoires accompagnant la machine.
4. Allumez votre système laser. Après quelques instants, la fenêtre **Nouveau matériel détecté** apparaîtra, vous permettant de procéder à l'installation du pilote.
5. Cliquez sur ***Pas maintenant***, puis sur ***Suivant.***
6. Dans la fenêtre suivante, cliquez sur ***Installer depuis une liste ou emplacement particulier (Avancé)*** puis sur ***Suivant***.
7. Cliquez sur ***Ne pas rechercher. Je choisirai le pilote à installer***, puis sur ***Suivant***.
8. **Ajouter l'assistant d'impression:**
   a) Cliquer sur ***Disque fourni***
9. **Installer depuis le disque**
   a) Cliquer sur ***Rechercher…***
10. **Localiser le fichier:**
    a) En premier lieu, sélectionnez le lecteur de disque contenant le ***Pilote Zing Laser***. Surlignez le fichier **drivers** puis cliquez sur ***Ouvrir***.
    b) Assurez-vous que le fichier EpilogWin32.inf est sélectionné puis cliquez sur ***Ouvrir.***
11. **Installer depuis le disque**
    a) Cliquez sur ***OK.***
12. **Installer le logiciel d'impression**
    a) Cliquez sur ***Suivant.***
13. **Nommez votre imprimante**
    a) Nommez votre imprimante et déterminez si vous souhaitez qu'elle soit l'imprimante par défaut. Cliquez sur ***Suivant.***

14. **Partagez votre imprimante**
    a) Ne partagez pas votre Imprimante, cliquez sur ***Suivant***
15. **Installation du matériel**
    a) Cliquez sur ***Continuer***. Bien que le pilote d'impression n'ait pas été testé par Microsoft, il ne déstabilisera pas votre ordinateur. Les versions plus récentes de Windows afficher comporter une fenêtre "pop-up" vous demandant d'autoriser l'installation. Cliquez alors sur Autoriser l'Installation.
16. **Nouvel Assistant de Matériel détecté**
    a) Cliquez sur ***Terminer***

Ca y est! Une bulle doit s'afficher dans le coin inférieur droit de votre écran d'ordinateur indiquant qu'un nouveau matériel a été détecté et est prêt à être utilisé. Vous êtes maintenant prêt à utiliser votre système laser!

Installation du pilote d'impression à l'aide d'une connexion Ethernet et d'un câble croisé



(Ignorez cette étape si vous utilisez un câble USB tel que décrit dans la section précédente.)

Trois étapes faciles permettent de configurer le système laser et votre ordinateur pour fonctionner par le biais d'une connexion Ethernet:

1. Définition de l'Adresse IP Ethernet dans le système laser.
2. Définition de l'Adresse TCP/IP de l'ordinateur, et
3. Installation du pilote d'impression.

Nota: Les instructions suivantes ne sont valables que pour un raccordement direct par câble croisé depuis l'ordinateur vers le laser Epilog. Cette procédure ne fonctionne pas avec un hub ou un serveur. Pour une connexion Ethernet nécessitant un hub, un serveur, ou un ensemble de machines/ordinateurs, veuillez vous renseigner auprès de votre administrateur réseau.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Equipement Nécessaire

- Une carte réseau Ethernet 10BaseT ou 10/100Base T installée dans votre ordinateur. Tous les ordinateurs de marque fabriqués depuis ces deux dernières années devraient être fournis avec une carte Ethernet installée.
- Un câble croisé reliant votre ordinateur au laser (inclus dans votre ensemble d'accessoires).

Attention! - Le câble croisé est quasiment identique à un câble réseau direct standard, mais ils sont chacun destinés à un usage différent en termes de connexion réseau. Normalement, le câble croisé devrait uniquement être utilisé pour raccorder directement le Laser Epilog à votre ordinateur. Vérifiez auprès de votre administrateur réseau si vous n'êtes pas sûr du type de câble que vous avez. Une idée utile consiste à attacher une étiquette sur le câble indiquant s'il s'agit d'un câble croisé ou d'un câble direct standard (CAT5).

Etape 1: Définition de l'adresse IP Ethernet sur le système laser

Afin de régler correctement l'adresse IP de votre laser, il vous sera nécessaire de configurer le laser par une série de manipulations décrites ci-dessous.

Bien que cela puisse paraître intimidant s'il s'agit de votre première expérience, la configuration d'une connexion Ethernet est en fait très simple à effectuer. Si vous rencontrez des problèmes, ne paniquez pas! Toutes les erreurs peuvent être corrigées en recommençant du début!

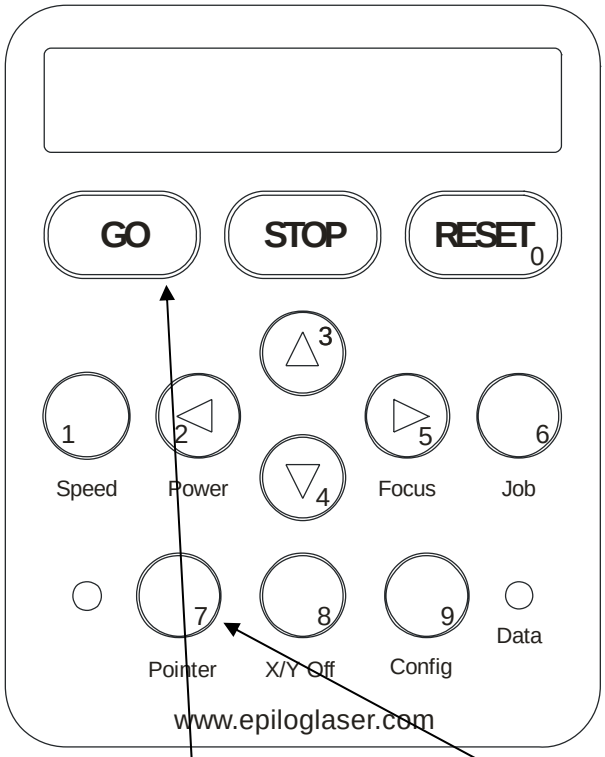
Trois protocoles réseau devront être définis. Ils sont définis dans l'ordre suivant.

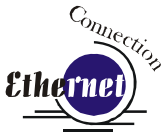
1. IP ADDRESS (ADRESSE IP)
2. SUBNET MASK (MASQUE DE SOUS-RESEAU)
3. GATEWAY (PASSERELLE)

Il faut utiliser le panneau de contrôle du Zing pour définir ces trois protocoles. Le panneau de contrôle principal des systèmes laser est utilisé pour toutes les fonctions courantes, comme expliqué plus loin dans ce manuel ; il est également utilisé pour certaines des fonctions d'installation du système laser, incluant l'ADRESSE IP, le MASQUE DE SOUS RESEAU, et la PASSERELLE. Afin de programmer ces fonctions d'installation, un ensemble de nombres « cachés » est assigné aux touches du panneau de contrôle. Le diagramme ci-dessous indique

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

quelles touches du panneau sont associées avec chaque nombre caché nécessaire pour définir les protocoles réseau.





ADRESSE IP

1. Pour définir l'Adresse IP, pressez simultanément la touche ***POINTER*** et le bouton ***GO***. "**FUNCTIONS MENU**" s'affiche alors sur l'écran LCD du panneau de commande.
2. Pressez ensuite le bouton ***GO***. - **"SERIAL #"** s'affiche sur l'écran. Il s'agit d'un nombre défini en usine et correspondant au numéro de série du système laser. Ne pas modifier ce numéro de série !
3. Pressez de nouveau le bouton ***GO***. – **"IP ADDRESS"** s'affiche sur l'écran.
4. Pressez encore le bouton ***GO***. – L'adresse IP définie en usine s'affiche sur l'écran. Elle ressemblera à ceci: "192.168.003.004", avec une case clignotante sur le 1 de 192.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Nota – Cette procédure utilise 192.168.003.004 comme l'adresse IP par défaut. Cette adresse est présélectionnée sur les machines quittant l'usine Epilog, il est donc inutile de la modifier, à moins que vous ne souhaitiez utiliser une adresse différente.

1. Pour modifier l'Adresse IP, procédez comme suit :
    a) Si vous voulez changer le 1 de 192 en tout autre chiffre, appuyez simplement sur la touche numérique correspondant à ce chiffre. Par exemple, si vous voulez changer le 1 (de 192) en 4, appuyez sur la touche ***Curseur vers le bas***. Après avoir appuyé sur la touche ***Curseur vers le bas***, le 1 se change en 4. Quand une touche numérique est enfoncée, la case clignotante se déplace automatiquement vers la droite, sur le chiffre suivant de ce groupe de trois chiffres.
    b) A ce stade, appuyez sur la touche correspondant au deuxième chiffre (si vous voulez conserver le 9, appuyez sur la touche « ***Config*** »).
    c) Enfin, appuyez sur la touche correspondant au troisième chiffre.
    d) Après avoir appuyé sur la touche pour le troisième chiffre, la case clignotante retourne au premier chiffre - elle N'IRA PAS se placer sur l'ensemble de trois chiffres suivant. Pour aller sur le groupe de trois chiffres suivant, pressez simplement le bouton ***GO***. Presser ***GO*** déplace la case clignotante vers la droite, sur le groupe de trois chiffres suivant. Répétez cette procédure pour modifier n'importe lequel des chiffres.

Nota – Il n'y a pas moyen de faire simplement défiler les chiffres de l'Adresse IP et de sauter les chiffres que vous ne souhaitez pas modifier. Vous pouvez sauter les groupes de trois chiffres en appuyant sur ***GO,*** mais sauter un seul chiffre n'est pas possible. Il n'est pas non plus possible de déplacer le curseur (case clignotante) en arrière. Le curseur défile sur chaque groupe de trois chiffres sans interruption, jusqu'à ce que vous appuyiez sur le bouton ***GO,*** il se déplacera alors vers le groupe de trois chiffres suivant. L'exemple suivant vous indique comment changer le nombre 196 en 195. Lorsque vous commencez avec la case clignotante sur le 1, pressez la touche ***Speed*** (ceci conserve le 1 et vous permet de passer au chiffre suivant). La case clignotante se place sur le 9, où vous presserez le bouton "**Config**" (ceci conserve le 9 et la case clignotante se déplace à droite, sur le 6). Enfin, nous voulons changer le 6 en 5. Pressez le bouton "**Focus**". Le 6 se change en 5 (Ceci replace également la case clignotante sur le 1 où vous avez commencé). Si vous avez désormais le nombre que vous voulez garder (195) et que vous êtes prêt à aller sur le groupe de trois chiffres suivant, appuyer sur le bouton ***GO***.

    e) Répétez cette procédure pour tous les groupes de chiffres afin d'obtenir l'Adresse IP souhaitée.

2. Après que tous les chiffres de l'adresse IP aient été soit modifiés, soit confirmés comme étant ceux dont vous avez besoin, appuyez de nouveau sur ***GO*** - ceci affiche l'écran "**SUBNET MASK**" (Masque de Sous-Réseau).

MASQUE DE SOUS-RESEAU

Appuyer de nouveau sur ***GO*** afin de voir la configuration du **Masque de Sous-Réseau**. Suivez la même procédure de sélection de chiffres en vous servant des touches du clavier afin de sélectionner les chiffres appropriés pour le **Masque de Sous-Réseau**.

Note: Si vous utilisez le câble croisé fourni par Epilog, assurez-vous que le **Masque de Sous-Réseau** soit défini selon une de ces deux configurations:

1. "255.255.0.0"
2. "255.255.255.0"

Il n'y a aucune différence entre ces réglages pour notre application. Etant donné que le masque de sous-réseau est préréglé en usine, la plupart des utilisateurs le laissent tel quel et se contentent de presser quatre fois le bouton "GO" pour parcourir ces réglages sans y apporter aucune modification. Après avoir réglé le **Masque de Sous-Réseau**, pressez à nouveau le bouton ***GO***.

PASSERELLE

Le message "**GATEWAY**" (Passerelle) s'affiche alors, appuyez de nouveau sur ***GO***. La configuration de la Passerelle peut être définie en suivant la même procédure de sélection de chiffres en utilisant les touches du clavier afin de sélectionner les chiffres appropriés pour la Passerelle.

Nota: L'adresse de Passerelle n'est pas importante si vous utilisez le câble croisé fourni. Pressez "Go" quatre fois pour passer ce menu de réglage. Si vous faites fonctionner votre laser sur un réseau, vous devrez définir les chiffres de la Passerelle du laser correspondant à votre réseau.

A la fin de la procédure de programmation de votre adresse IP, le laser vous demandera si vous souhaitez enregistrer (SAVE), ou non (NO) les chiffres que vous avez saisis. L'écran ressemblera à ceci: Save – GO, No- STOP

Pressez le bouton ***GO*** afin d'enregistrer les modifications que vous avez apportées à la configuration réseau. Pressez le bouton ***STOP*** si vous ne souhaitez pas enregistrer les modifications et si vous souhaitez retourner à la configuration d'origine.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Si à tout moment vous souhaitez arrêter ou redémarrer la procédure de programmation, appuyez sur le bouton ***STOP***. Ceci vous permet de quitter les fonctions de programmation. Si vous souhaitez redémarrer la procédure de programmation, appuyez simultanément sur ***GO*** et ***POINTER*** pour retourner au début du Menu des Fonctions.

Etape 2: Configuration du protocole TCP/IP de l'ordinateur

Une fois que vous avez défini l'adresse IP sur le laser, vous devrez configurer l'adresse TCP/IP sur votre ordinateur.

1. A partir du menu Démarrer au bas de votre écran d'ordinateur, sélectionnez ***Démarrer | Panneau de Configuration | Connexions Réseau.***
   a) Faites un clic droit sur ***Connexion au Réseau Local***, puis cliquez sur ***Propriétés.***
2. **Propriétés de la Connexion au Réseau Local** – Surlignez l'option Protocole Internet (TCP/IP) puis cliquez sur ***Propriétés***.

3. La fenêtre **Protocole Internet (TCP/IP)** apparaît. Sélectionnez les boutons radios "Utiliser l'adresse IP suivante" et « Utiliser les adresses serveurs DNS suivantes ».
   a) Tapez ce qui suit (laissez tout le reste vierge sur cette page).

   Adresse IP 192 168 3 [3] ← Ce nombre n'est pas une erreur – il suffit que le dernier chiffre de l'adresse IP dans cette fenêtre soit différent de l'adresse IP définie dans l'Epilog Zing.
   Masque Sous-Réseau 255 255 255 0
   Passerelle par défaut Laissez vierge
4. Cliquez sur le bouton ***OK*** dans cette fenêtre puis cliquez sur le bouton **Fermer** dans la fenêtre suivante
5. Votre ordinateur est désormais prêt à imprimer par le câble croisé relié au port Ethernet du laser.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

Etape 3 : Installation du pilote d'impression pour connexion Ethernet:

Insérez le CD du Laser Epilog dans le lecteur de CD de votre ordinateur. Il démarre automatiquement et la fenêtre **Epilog Dashboard Drivers and Documents** (Documents et Pilotes d'Impression Epilog) apparaît (se référer à l'Annexe C si le démarrage automatique n'affiche pas cette fenêtre)

1. Cliquez sur le bouton ***Zing Laser***.
2. **WinZip Self-Extractor – driver_802.exe:**
   a. Cliquez sur le bouton *Unzip*

NOTA – Lorsque vous décompressez les fichiers du pilote, ils seront envoyés dans le répertoire c:/Epilog_Driver. Ne les déplacez pas de ce répertoire. Le processus d'installation les y cherchera plus tard.

3. **WinZip Self-Extractor:**
   a. Cliquez sur ***OK***.
4. **Ajouter un assistant d'impression:**
   a. Cliquez sur le bouton ***Suivant*** pour continuer.
   b. Sélectionnez ***Une imprimante locale connectée à cet ordinateur.***
   c. Désélectionnez ***Détection et installation automatique de l'imprimante Plug-and-Play.***
   d. Cliquez sur le bouton ***Suivant*** pour continuer.
   e. Cliquez sur ***Créer un nouveau port:***
   f. Utilisez le bouton de défilement pour sélectionner *Port* ***TCP/IP***
   g. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer
5. **Assistant ajout de port d'imprimante TCP/IP Standard:**
   a. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
   b. Saisir la même adresse IP que celle définie à l'aide du clavier du Zing (étape 1 de cette procédure). Il est important que l'adresse IP soit la même aux deux emplacements, mais le format des nombres est un peu différent. Sur le panneau de contrôle, l'adresse IP sera similaire à : 192.168.003.004. Lors de la saisie de l'adresse IP dans cette fenêtre, les zéros sont superflus, et l'adresse IP sera similaire à : 192.168.3.4.
   c. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
   d. Cliquez sur le bouton ***Personnaliser***, puis sur le bouton ***Réglages***.
6. **Configurer le moniteur de port TCP/IP standard**:
   a. Régler le Protocole sur ***LPR***. Ceci est une étape très importante. Votre temps de téléchargement sera grandement allongé si l'option LPR n'est pas sélectionnée.

Section 5 : Installation du pilote d'impression Epilog - Windows XP ou 2000

b. Tapez ***Legend*** en tant que nom de la queue d'enregistrement.
c. Cliquez sur ***OK*** pour continuer

7. **Assistant ajouter de port d'imprimante TCP/IP Standard:**
   a. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
   b. Cliquez sur ***Terminer*** pour continuer.
8. **Assistant d'ajout d'imprimante:**
   a. Cliquez sur ***Disque Fourni…***
9. **Installer depuis le disque:**
   a. Cliquez sur ***Parcourir***
10. **Localiser le fichier:**
    a. Sélectionner le lecteur contenant le CD de Epilog. Double-cliquer sur le dossier des pilotes.
    b. Surligner le fichier EpilogWin32Lit.inf puis cliquer sur ***Ouvrir*** pour continuer.
11. **Installer depuis le disque:**
    a. Cliquez sur ***OK*** pour continuer.
12. **Assistant d'ajout d'imprimante:**
    a. Surlignez le fichier Epilog Engraver Win32Zing puis cliquez sur ***Suivant***.
    b. Nommez votre imprimante et indiquez si le laser doit devenir l'imprimante par défaut.
    c. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
    d. Sélectionnez ***Ne pas partager cette imprimante***.
    e. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
    f. Sélectionnez ***Non*** à la question "Voulez-vous imprimer une page-test?"
    g. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
    h. Cliquez sur le bouton ***Terminer***.
13. **Installation du matériel:**
    a. Cliquez sur le bouton ***Continuer.*** Bien que le pilote d'impression de votre laser n'ait pas été testé par Microsoft, il ne déstabilisera pas votre ordinateur. Les nouvelles versions de Windows peuvent laisser apparaître un « pop-up » vous demandant l'autorisation d'installer. Cliquez sur Autoriser l'installation.
    b. Cliquez sur ***Terminer***

Voilà! Votre pilote d'impression est installé et vous êtes désormais prêt à imprimer sur votre système laser!

Section 6: Démarrage rapide et installation facile

Dans cette section

- Configuration du graphisme
- Configuration de la tâche

Votre système Laser Epilog est prêt à être utilisé après exécution des étapes des sections 1 à 5. Pour vous permettre de démarrer rapidement et effectuer un essai sur un échantillon de matériau avec votre nouveau laser, le guide d'installation simplifié qui suit décrit les étapes générales pour effectuer un premier travail. Un ensemble détaillé d'instructions pour chaque étape du processus suit ce guide rapide d'installation:

1. Préparez une pièce simple à l'aide de votre logiciel (par exemple CorelDraw).
2. Mettez votre système laser en marche et attendez le « Bip » indiquant que la machine s'est initialisée.
3. Mettez l'extraction en route.
4. Placez la matière dans le coin supérieur gauche de la table (assurez-vous que la table soit assez basse pour recevoir la matière).
5. Faites la mise au point.
6. Fermez la porte.
7. Depuis CorelDraw, cliquez sur le menu déroulant ***Fichier*** pour imprimer.
8. Sélectionnez ***Imprimer.*** Assurez-vous que "Legend Engraver Mini Win32" soit bien l'imprimante de destination.
9. Cliquez sur ***Propriétés*** pour aller dans le tableau de bord et définir la vitesse, la puissance, etc., pour la matière que vous utilisez. Référez-vous à la section ***Recommandations sur la Vitesse et la Puissance*** en fin de ce manuel.

Vous trouverez plus d'informations sur la configuration du tableau de bord dans la Section ***Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog*** de ce manuel**.**

10. Cliquez sur ***OK*** pour quitter le pilote lorsque la configuration a été définie.
11. Cliquez sur ***Imprimer*** afin d'envoyer la page vers votre laser.
12. La dernière tâche que vous avez envoyée vers votre système laser est affichée sur l'écran LCD.

13. Pour exécuter cette tâche, appuyez simplement sur ***GO***.
14. Pour exécuter une tâche précédente, appuyez sur le bouton ***JOB*** du clavier et faites défiler les tâches envoyées en appuyant sur les touches de direction ***Haut*** ou ***Bas***. Les noms des tâches correspondantes sont affichés sur l'écran LCD. Si plus d'une tâche ayant le même nom sont envoyées, elles reçoivent un numéro après le mot « Job ».
15. Appuyez sur ***GO*** lorsque la tâche à exécuter est affichée sur l'écran LCD. La tâche va alors démarrer.

Configuration du graphisme

Créez votre travail avec le logiciel graphique de votre choix, (par exemple – CorelDraw). Il existe trois modes de fonctionnement différents du laser et la manière dont vous configurez votre graphisme déterminera si vous effectuez une gravure suivant une trame ou une découpe.

La ***Gravure par trame*** (Raster Engraving) peut être décrite comme une « impression » à l'aide d'une matrice de points à très haute résolution par un laser. La gravure par trame est employée pour créer des images graphiques très détaillées. La tête laser effectue un balayage en va-et-vient, de gauche à droite, gravant une série de points une ligne à la fois. Lorsque la tête laser se déplace ligne après ligne, le motif des points forme l'image qui a été imprimée depuis votre ordinateur. Vous pouvez exécuter la gravure par trame pour des images scannées, du texte, des cliparts, des photographies, ou des dessins au trait. Utilisez votre imagination et votre créativité.

La ***découpe*** (Vector Cutting) est une trajectoire continue qui suit le contour, ou le profil, d'une image. La découpe est normalement employée pour découper complètement des matériaux tels que le bois, l'acrylique, le papier, etc. Elle peut également être utilisée pour le marquage rapide de caractères et de formes géométriques. Vous pouvez exécuter une découpe avec le laser en donnant aux objets et au texte à découper et à dessiner un contour de 0,025mm. Le contour fin produit une découpe. Lorsque vous effectuez une découpe, utilisez une grille de découpe ou une table à picots pour protéger le dos de votre matière ainsi que votre table du marquage laser.

Nota: Si votre graphisme trame comprend des lignes fines, d'une épaisseur de 0.025mm à 0.177mm et si vous utilisez le ***mode Découpe*** ou ***Gravure puis Découpe***, ces lignes fines seront réalisées comme une découpe, ce qui peut être déconcertant. La configuration la plus commune pour laquelle ceci se produit est une image clipart avec lignes cachées que vous envoyez à la machine en utilisant le ***mode Gravure puis***

Découpe. Si vous souhaitez seulement exécuter une gravure par trame, assurez-vous de sélectionner le ***mode Gravure*** sur le tableau de bord de l'Epilog.

Pour plus d'informations sur le Découpage vectoriel, voir la section ***Utilisation du tableau de bord Epilog*** de ce manuel.

Configuration du travail

Votre système laser Epilog possède un point de référence principal qui se trouve dans le coin supérieur gauche de la table laser. Il s'agit du point 0,0 (zéro, zéro), ou position d'Origine ("Home"). Toutes les dispositions de graphismes ou de matières ont leur référence à ce point. Placez la matière à graver sur la table dans le coin supérieur gauche.

Taille de la pièce et de la page

1) Nombreux sont les utilisateurs créant leur graphisme sous CorelDraw à la taille d'une page correspondante à celle de la pièce à graver. Si cette méthode vous correspond, souvenez-vous qu'il vous faudra également régler les dimensions de la pièce dans le tableau de bord afin qu'elles correspondent aux dimensions définies pour votre graphisme.

2) Par ailleurs, d'autres utilisateurs préfèrent utiliser une dimension de page correspondant aux dimensions de la table (406 x 305 mm pour la Zing 16) et placer leur graphisme dans le coin supérieur gauche de la page.

Mise au point

La photographie ci-dessous montre le gabarit de mise au point construit sur l'axe X de votre système laser. Vous pouvez le déplacer manuellement d'un bout à l'autre de l'axe X. Ceci vous permet d'effectuer la mise au point n'importe où, tout le long de l'axe X de la table. Le ressort de mise au point se détendra librement lorsqu'il sera libéré de son support.

Section 6 : Démarrage rapide et installation facile

Jauge de mise au point / système de ressort.

Pour effectuer une mise au point, libérez le ressort de mise au point de son support sur l'axe X. Pressez le bouton ***Focus*** pour activer les ***Touches avec les flèches*** Haut et Bas du panneau de contrôle. Presser une de ces deux touches déplace la table. La mise au point de votre machine est correctement effectuée lorsque l'extrémité du ressort effleure votre matière. Retendez alors le ressort dans sons support afin qu'il ne touche plus la matière pendant l'exécution de la tâche. Pressez le bouton ***Reset*** pour quitter le menu de mise au point avant de démarrer votre tâche.

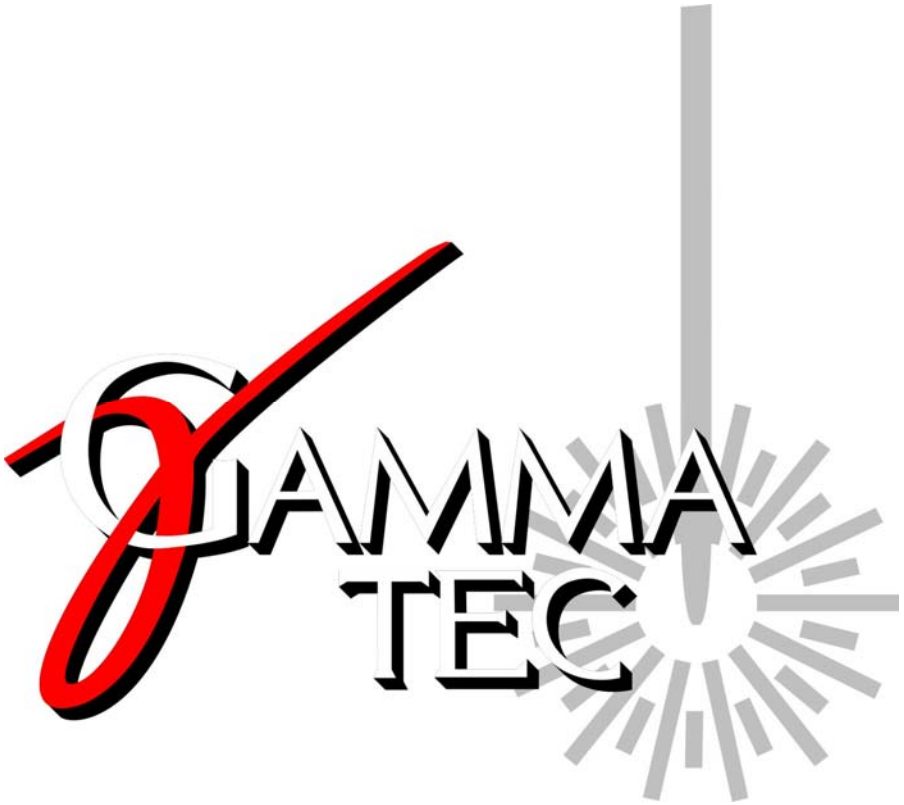
La distance de mise au point est la distance où le rayon laser forme son point le plus petit. De nombreux utilisateurs laissent le gabarit de mise au point se balancer d'avant en arrière lorsque la table monte. Ainsi, pendant que la table s'approche de la distance correcte de mise au point, le gabarit effleurera la matière et cessera son mouvement. Cette astuce vous permettra de trouver la bonne distance de mise au point de façon rapide et facile à chaque fois !

Effectuer une mise au point n'importe où sur la table: Si vous désirez effectuer une mise au point en n'importe quel endroit de la table, vous pouvez y parvenir en désactivant les axes et en positionnant le chariot manuellement à l'endroit où vous souhaitez effectuer la mise au point. Pour cela, respectez la séquence suivante:

Pressez la touche ***X/Y Off***. Ceci désactive les axes X et Y et vous permet de déplacer le chariot manuellement en n'importe quel point de la table. Pressez ensuite les touches Haut et Bas du clavier pour déplacer la table en hauteur, et ainsi obtenir la bonne distance de mise au point. Une fois cette distance acquise, pressez la touche ***Reset*** pour quitter le mode de mise au point.

Astuce: Lors de l'emploi de cette méthode, il est conseillé d'allumer le pointeur laser, afin de contrôler la position du chariot.

Veillez à ne pas toucher les lentilles lorsque vous déplacez manuellement le chariot !



Manuel

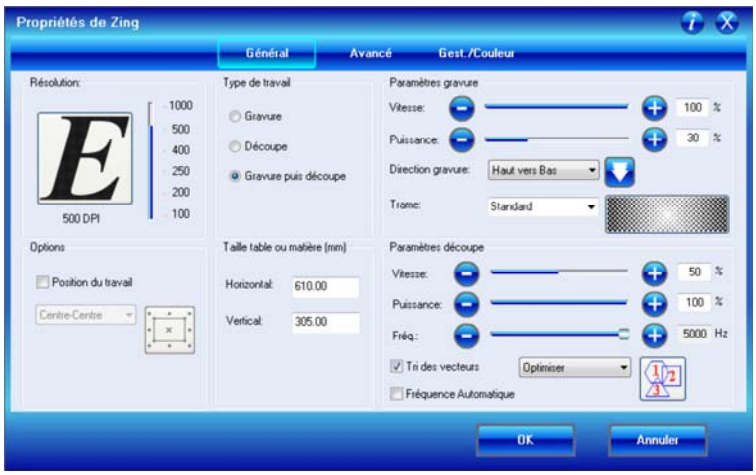
Opérations de base

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Dans cette Section

- Onglet « Général »
- Onglet « Avancé »
- Onglet « Gestion des couleurs »
- Options additionnelles du tableau de bord
- Modifier la configuration par défaut du tableau de bord

Le tableau de bord de l'Epilog est le pilote d'impression permettant de contrôler les fonctions du laser à partir de votre ordinateur ; il est le lien permettant de transférer vos données ou images de votre ordinateur votre système laser. Le tableau de bord est un pilote d'impression. Ce manuel utilise indifféremment les termes « tableau de bord » et « pilote d'impression ».



Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Onglet « Général »

Nota ! – Lors de l'utilisation des barres, différentes méthodes permettent d'obtenir le réglage désiré. Ces différentes méthodes suivent toutes les protocoles standards de Windows, elles fonctionneront donc sous d'autres applications de Windows également!

1. Il est possible de modifier les réglages par incréments d'une unité en utilisant les boutons + et -.

2. Il est possible de modifier les réglages par incréments de dix unités en cliquant près de la barre, mais non sur la barre. Maintenir la touche Alt du clavier en cliquant près de la barre, mais pas sur celle-ci. Il est aussi possible de maintenir la touche Alt de votre clavier presser tout en cliquant près de la barre pour afficher le cadre en pointillés qui permettre un meilleur contrôle du déplacement par incréments de dix. Cliquer directement sur la commande de la barre (le petit bouton au centre) affichera également le contour en pointillés.

3. Il est possible de déplacer le bouton de la barre en cliquant sur celui-ci, en le maintenant et en le faisant glisser jusqu'à la valeur désirée avant de relâcher le bouton de la souris.

4. Il est possible de saisir la valeur dans le champ.

Les sections suivantes fournissent des explications détaillées quant aux différentes fonctionnalités du pilote d'impression. La plupart des travaux de gravure et de découpe peuvent être réalisés en utilisant uniquement l'onglet Général du pilote d'impression. Les fonctionnalités avancées pour les travaux plus complexes peuvent être trouvées dans l'onglet Avancé.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Onglet Général

Type de travail

Gravure – Ce mode ne fera que la gravure. Il ne permet pas la découpe.
Découpe – Ce mode ne fera que la découpe. Il ne permet pas la gravure.
Gravure puis découpe – En préparant cotre graphisme de façon adéquate, vous pouvez à la fois graver et découper avec ce mode.

Epaisseur des lignes pour la gravure
Epaisseur des lignes à graver, à différentes résolutions (DPI) en mode Gravure ou Gravure puis découpe.

	Résolution						
Epaisseur des lignes (pouces)		**100**	**200**	**250**	**400**	**500**	**1000**
	.001	Non	Non	Non	Non	Non	Non
	.002	Non	Non	Non	Non	Non	Non
	.003	Non	Non	Non	Non	Non	Non
	.004	Non	Non	Non	Non	Non	***Oui***
	.005	Non	Non	Non	***Oui***	Non	***Oui***
	.006	Non	Non	Non	***Oui***	***Oui***	***Oui***
	.007	Non	Non	Non	***Oui***	***Oui***	***Oui***
	.008	Non	Non	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Epaisseur des lignes pour la découpe

Epaisseur des lignes pour la découpe, à différentes résolutions (DPI) en mode Découpe ou Gravure puis découpe.

	Résolution						
Epaisseur des lignes (pouces)		***100***	***200***	***250***	***400***	***500***	***1000***
	.001	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***
	.002	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***
	.003	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***
	.004	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	***Oui***	Non
	.005	***Oui***	***Oui***	***Oui***	Non	***Oui***	Non
	.006	***Oui***	***Oui***	***Oui***	Non	Non	Non
	.007	***Oui***	***Oui***	***Oui***	Non	Non	Non
	.008	***Oui***	***Oui***	Non	Non	Non	Non

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Résolution

La qualité d'impression est communément désignée sous le terme de ***Résolution,*** et est l'une des variables qui déterminent la qualité de l'image lors d'une gravure en mode trame. La résolution est exprimée en points par pouce (ppp ou dpi) et est déterminée par le nombre de lignes ou de points qui sont gravés pour chaque pouce de déplacement. Chaque ligne horizontale est désignée sous le nom de ligne de trame. Plus le réglage de la résolution est élevé, plus les détails seront fins. Ce système laser Epilog peut graver à des résolutions allant de 100 à 1000 DPI. N'oubliez pas que la résolution de la gravure n'est qu'un facteur parmi d'autres pour la qualité de l'image. La qualité du graphisme envoyé au laser peut avoir plus d'influence sur l'allure du résultat final que la résolution. Si un graphisme de mauvaise qualité est envoyé au système laser, la résolution la plus élevée ne permettra pas de l'améliorer. N'oubliez pas non plus que la qualité d'image est subjective. 300 DPI peuvent être tout à fait satisfaisants pour certains types d'images et de clients, alors que 500 DPI sera le minimum absolu pour d'autres.

Les réglages de Vitesse et de Puissance dépendent du réglage de la résolution. Par exemple, le chevauchement des lignes de trame est supérieur à une résolution à 500 DPI qu'à une résolution 300 DPI. Le chevauchement à 500 DPI a pour effet de faire passer le laser deux fois sur une partie plus large de chaque ligne. Ceci signifie que sur un matériau comme le bois, vous remarquerez une plus grande profondeur de gravure à 500 DPI qu'à 300 DPI avec les mêmes réglages de Vitesse et de Puissance.

Réglages de la résolution

Utilisations pour différents réglages de résolution:

100 – 200 DPI

Ces résolutions sont utilisées à des fins hors production, pour tester le positionnement de l'image, ou pour produire rapidement une ébauche du travail.

250 DPI

Certains utilisateurs utilisent une résolution à 250 DPI pour graver des photographies retraitées sous PhotoGrav ou d'autres logiciels d'édition de photographies conçus pour le laser. Cette résolution peut également convenir à un travail de production où la qualité d'image doit être correcte, sans nécessairement être excellente. Beaucoup d'utilisateurs utilisent 250 DPI pour le plastique et d'autres matériaux qui ne nécessitent pas beaucoup de puissance combinés avec une impression en grandes lettres capitales. Il n'est pas recommandé d'essayer de produire des détails vraiment fins avec une résolution de 250 DPI.

400 DPI

Cette valeur de résolution est idéale pour de nombreuses applications. Elle combine une très bonne qualité d'image avec des temps de gravure rapides. Beaucoup d'utilisateurs choisissent une résolution de 400 DPI pour l'ensemble de leur travail.

500 DPI

Si des détails réellement fins ou des résultats d'ensemble excellents sont requis, la plupart des utilisateurs choisissent une résolution de 500 DPI.

1000 DPI

Cette résolution est utilisée pour des projets nécessitant la meilleure qualité de gravure possible, bien qu'elle soit rarement utilisée car, dans des conditions normales, la plupart des individus ne peuvent pas visuellement percevoir la différence entre 1000 et 500 DPI. Certains utilisateurs apprécient cependant ce niveau de qualité élevé et sont disposés à prendre deux fois plus de temps pour produire une image à 1000 DPI qu'il ne leur en faudrait à 500 DPI.

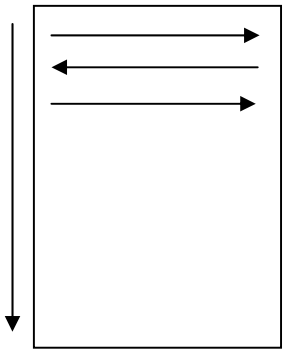
Taille table ou matière

Beaucoup d'utilisateurs apprécient de pouvoir créer leur graphisme dans CorelDraw sur un format de page qui correspond à la taille de la pièce à réaliser. La compensation de bords biseautés ou la disposition d'une image à un endroit précis est aisée quand la pièce et le format de page du graphisme sont de même taille. Si cette méthode vous convient, réglez les dimensions de la pièce afin qu'elles correspondent au format de page que vous avez choisi dans votre logiciel graphique.

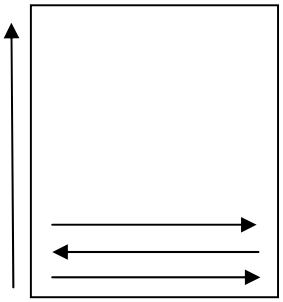
D'autre part, beaucoup d'utilisateurs ne souhaitent pas modifier les dimensions de la pièce à chaque fois qu'ils impriment quelque chose de nouveau. Ils préfèrent utiliser un format de page qui correspond à la taille de la table (457mm x 305mm par exemple) et placer leur graphisme dans le coin supérieur gauche de la page.

Direction de gravure

Cette option, s'appliquant seulement à une gravure, vous permet de graver votre projet, soit du haut vers le bas, soit du bas vers le haut. Cela est très utile pour des matières comme le plastique ou les tampons de caoutchouc. Une gravure standard de haut en bas, peut générer une grande quantité de débris. Etant donné que les débris se déplacent vers l'extraction, certains peuvent se loger dans une zone fraîchement gravée. La gravure de bas en haut évite ainsi que les débris ne se logent dans ces espaces fraîchement gravés.



La gravure de haut en bas démarre depuis le haut du projet et se déplace vers le bas de celui-ci.



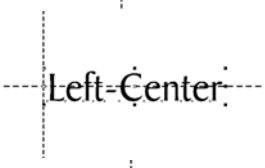
La gravure de bas en haut démarre depuis le bas du projet et se déplace vers le haut de celui-ci.

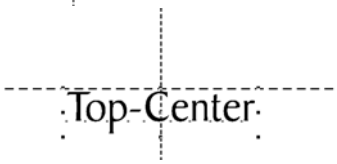
Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

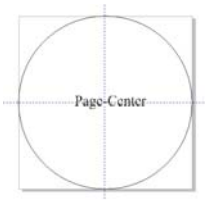
Position de travail

L'option « Position de travail » vous permet de définir le centre de votre graphisme comme point de référence principal (Position d'origine) de votre gravure ou découpe. L'option Centre de gravure a été conçue pour être utilisée en coordination avec l'option de définition du point d'origine du laser. Cette option diffère de l'impression standard où le coin supérieur gauche de la page et le coin supérieur gauche de la table laser définissent votre point de référence principal. Il existe quatre options pour le centrage de votre graphisme:

1.

2. 

3. 

4. Page Center 

Centre-Centre

Il est important de penser différemment pour définir votre graphisme en Centre-Centre que pour la plupart des travaux. La préparation de la plupart des travaux n'utilisant pas l'option Centre-Centre démarre avec une détermination de la taille de la page avec l'idée que la taille de la page de votre graphisme corresponde à la taille réelle de votre réalisation. De plus, le coin supérieur gauche de la table laser est référencé come étant le coin supérieur gauche de la page réglée dans le logiciel graphique. Cela rend plus aisée la visualisation de votre graphisme sur votre pièce, une fois celle-ci achevée. Appelons cette méthode la méthode « justifiée en haut à gauche ».

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Lors de l'utilisation du Centre-Centre, la taille totale de votre pièce et le coin supérieur gauche comme point de référence n'ont pas d'importance. Ici, les données de départ importantes sont la taille de votre graphisme et l'espace disponible sur votre pièce. Avec l'option Centre-Centre, vous pourrez disposer le centre de votre graphisme en un point spécifique de votre pièce, peu importe l'emplacement de celle-ci sur la table du laser. Lors de l'utilisation de l'option Centre-Centre, il est possible de placer votre graphisme sur presque n'importe quelle taille de page et presque n'importe où sur cette page. Les exemples détaillés des prochaines quelques pages montrent combien il est simple d'envisager différemment les tâches Centre-Centre.

Lors de la lecture de ces instructions, vous vous apercevrez qu'il y a quatre étapes simples pour utiliser l'option Centre-Centre.

1. Mesurez la surface disponible sur votre pièce.
2. Dans le logiciel, dimensionnez votre graphisme de sorte que celui-ci s'accorde à l'espace disponible mesuré.
3. Déplacez votre chariot manuellement (Utilisez le pointeur à point rouge comme indicateur visuel) pour localiser le centre de votre pièce.
4. Imprimez en utilisant l'option Centre-Centre du tableau de bord.

Précautions :
La taille de la page que vous utilisez dans votre logiciel graphique, quelle qu'elle soit, doit aussi être utilisée pour régler la taille de la page sur le tableau de bord.

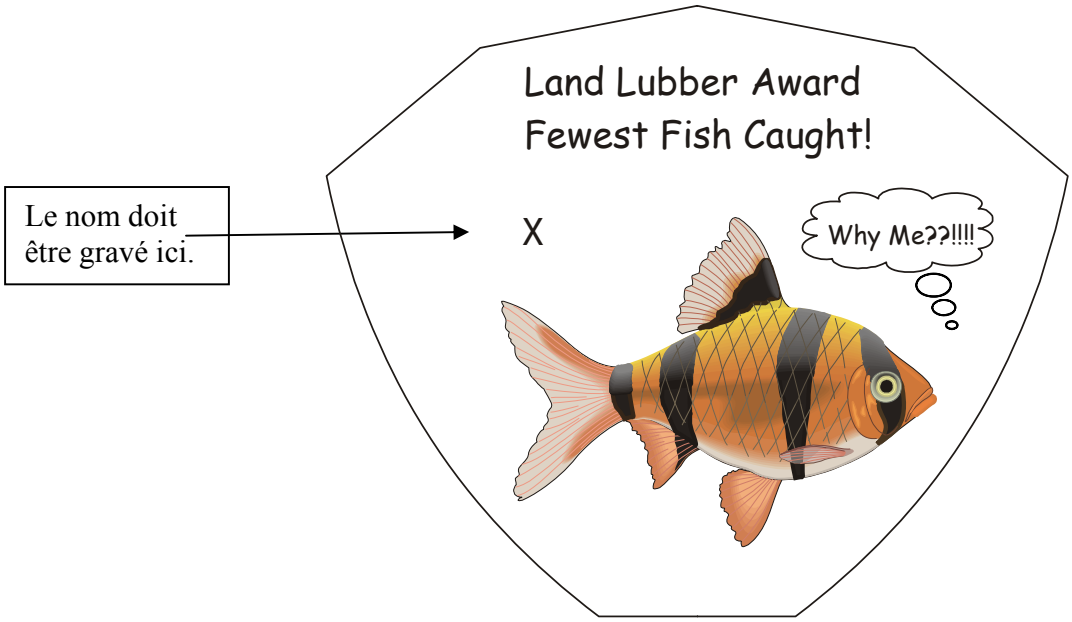
Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Il existe certaines limites à la taille maximum de page utilisable et à l'emplacement de votre graphisme sur celle-ci. En cas d'erreur de placement de votre graphisme et de taille de page, vous verrez un message d'***erreur de position*** sur le panneau de contrôle du laser. Dans ce cas, vous devrez alors ajuster la taille de votre page et/ou l'emplacement de votre graphisme et relancer l'impression.

1. Si la taille de page dans votre programme graphique est gigantesque par rapport à la taille de votre graphisme, vous pourriez devoir réduire la taille de votre page. Il est impossible de dire quelle taille de page sera inutilisable, mais dans le seul cas où une tâche ne sera pas exécutée, la taille de la page sera hors de toute proportion par rapport à la taille de l'image.
2. De plus, il ne faut pas placer votre graphisme trop près du coin inférieur droit de votre page de création. Si votre graphisme est trop près de la limite inférieure droite de votre page – et la taille de page trop grande – vous pourriez avoir besoin d'ajuster l'emplacement de votre graphisme.

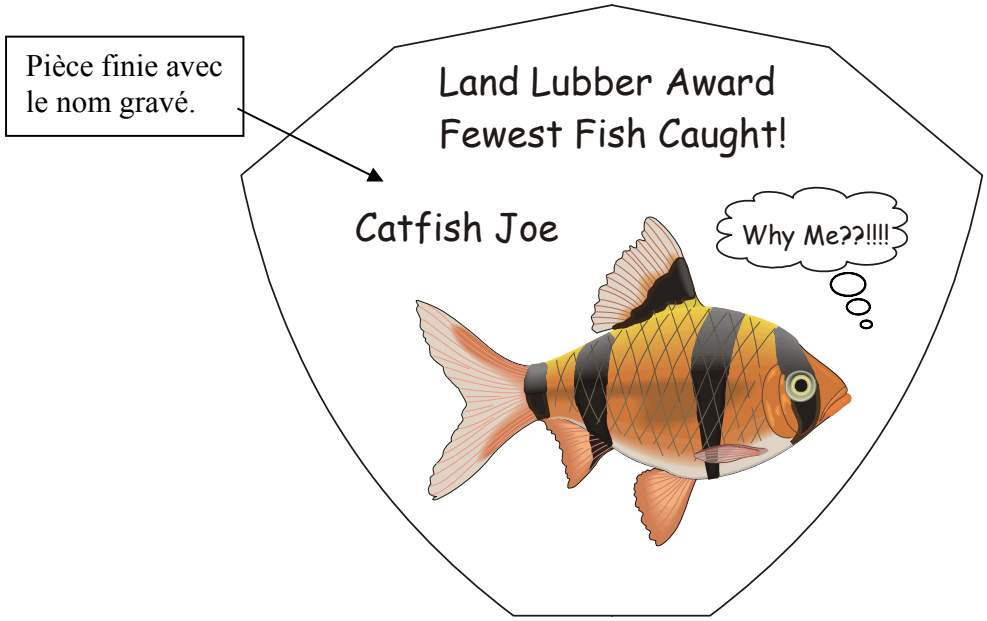
Le concept de Centre-Centre est très bien illustré par un exemple:

Exemple #1: Imaginons qu'un client vous apporte une pièce de forme bizarre, sur laquelle à déjà été gravé quelque chose, et qu'il souhaite la compléter en y inscrivant un nom. Etant donné la forme de la pièce, la localisation du nom à graver au moyen des coordonnées X-Y n'est pas aisée.

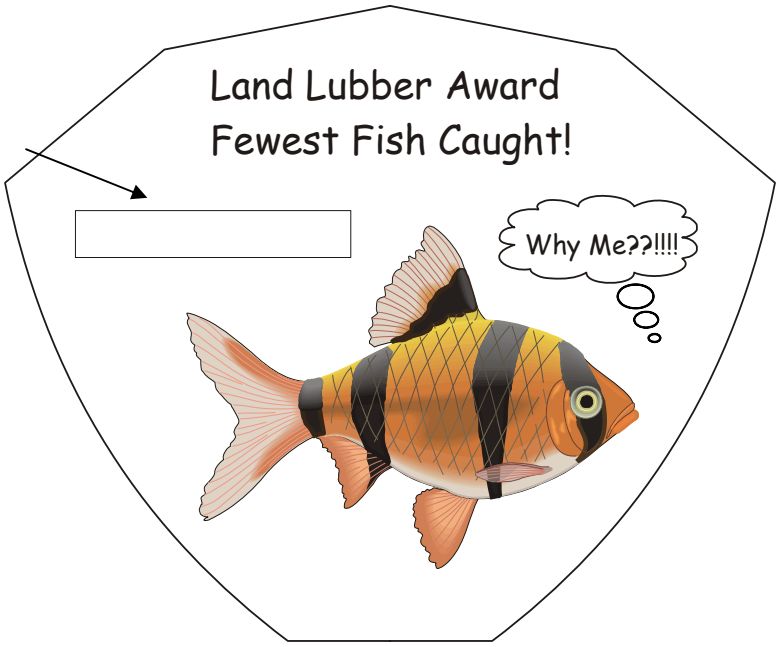


Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Pour simplifier la gravure du nom, l'utilisation de l'option Centre-Centre du pilote permet de le positionner facilement et rapidement.



Pour définir votre graphisme, il faut d'abord mesurer l'espace de gravure disponible sur la pièce.

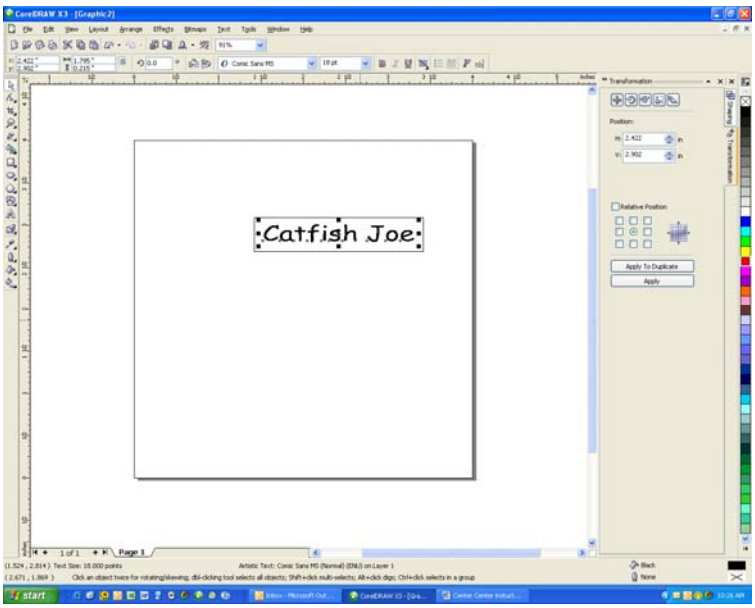


1. Mesurer la zone (définie par le cadre) pour connaître l'espace disponible pour la gravure. Dans notre exemple, le cadre mesure 51 mm x 10 mm.
2. Ne vous préoccupez pas de la taille complète de la pièce. Ce n'est pas important pour les tâches en Centre-Centre.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

3. Ouvrez une page sous Corel. La taille de la page n'est pas vraiment importante pour les tâches utilisant l'option Centre-Centre, la page peut donc avoir presque n'importe quelle taille.

   Nota: Si vous utilisez une page de grande taille, placez votre graphisme près du coin supérieur gauche de celle-ci. Dans cet exemple, nous allons utiliser une petite page de 102 x 102 mm.



4. Créez votre graphisme de sorte que celui-ci tienne dans la zone à graver. Dans cet exemple, nous avons dimensionné le texte afin que celui-ci puisse être inscrit dans la zone de gravure disponible. Un texte de 18 points est parfaitement adapté à notre cadre. Notez que l'emplacement exact de votre graphisme n'est pas important. Votre graphisme est alors prêt.

   Astuce: Retirez le cadre, ou imprimez en mode ***Selected Only*** (Sélectionné uniquement) lorsque vous imprimez avec le laser. Le cadre n'a pour but que de définir l'espace de gravure disponible et il ne doit pas être gravé avec le texte.

Une fois votre graphisme prêt, il faut configurer le laser avant l'impression.

Placez la pièce dans la machine et activez le pointeur. Il faut définir la position d'un nouveau point d'origine en déplaçant le chariot manuellement afin de positionner le pointeur au centre de la zone à graver. Pour déplacer le chariot manuellement et régler une nouvelle position d'origine, suivre les instructions se rapportant au panneau de contrôle représentées ci-dessous.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

1. Pressez la touche ***X/Y OFF*** du système laser
2. Déplacez le chariot manuellement pour positionner le pointeur au centre de la zone disponible à graver.
3. Une fois le pointeur à la position souhaitée, pressez la touche ***GO***. Ce point est à présent la nouvelle position d'origine temporaire.
4. Pressez la touche ***RESET***.

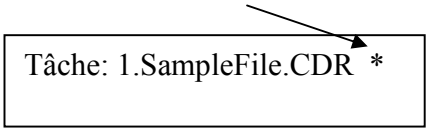
La machine est à présent prête. Pour définir les paramètres d'impression, suivez les instructions suivantes:

1. Depuis CorelDraw sélectionnez **Fichier | Imprimer** pour préparer l'impression de la tâche.
2. Sélectionnez ***Préférences*** pour déterminer les paramètres du laser.
3. Cliquez sur la sélection ***Centre-Centre,*** puis définissez les autres paramètres du laser, comme vous le faites habituellement.
4. Assurez-vous que la taille de la page dans le pilote correspond à la taille de la page sous Corel.
5. Imprimez la tâche à l'aide du laser.

Informations supplémentaires à propos de l'utilisation de l'option Centre-Centre:

L'option Centre-Centre est conçue pour être utilisée conjointement avec l'option de définition de l'origine du système laser. Si vous n'utilisez pas l'option de définition de l'origine pour créer une nouvelle position d'origine sur la machine, l'option Centre-Centre provoquera une erreur de position ("Position Error") sur l'écran de contrôle lorsque vous lancerez la tâche.

Lorsqu'une tâche Centre-Centre a été envoyée au laser, l'Ecran de contrôle indique qu'il s'agit d'une tâche Centre-Centre en affichant une astérisque (*) à la fin du nom de la tâche, affiché par l'écran LCD.



L'emplacement de votre travail dans la machine n'est pas vraiment important lorsque vous utilisez l'option Centre-Centre. Votre nouvelle position d'origine définit l'emplacement de votre gravure, une erreur de position peut survenir si votre graphisme est sur le point de sortir de l'espace de travail disponible.

L'emplacement de votre graphisme sur la page Corel n'a pas d'importance. La taille de votre graphisme doit seulement être dimensionnée de façon à ce qu'elle corresponde à l'espace de travail disponible sur votre pièce.

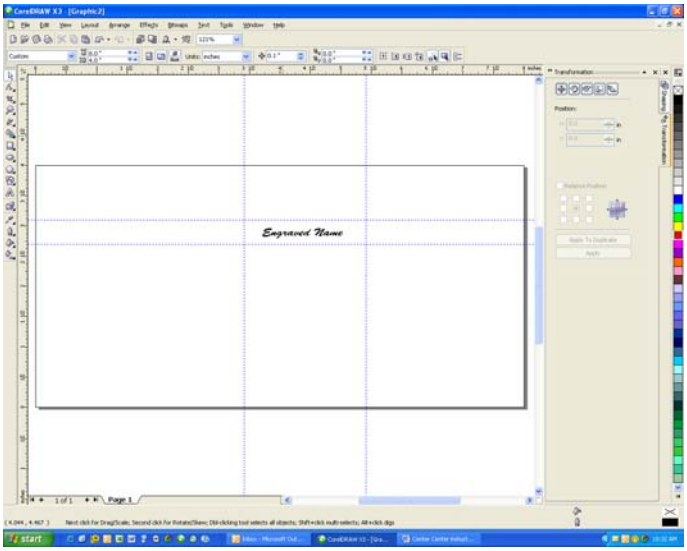
Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Exemple #2: Stylos gravables au laser:

L'option Centre-Centre rend le positionnement d'un nom sur un stylo gravable au laser très simple.

1. En premier lieu, mesurez la zone disponible pour la gravure sur le corps du stylo. Pour notre exemple, nous utiliserons une zone à graver de 49 x 9.5 mm.

2. Sous Corel, créez une zone de la même taille que celle disponible sur le stylo. Il existe plusieurs manières de définir la zone à graver sous Corel:
   a) Dessiner une boîte représentant la zone à graver
   b) Créer une page correspondant à la zone à graver
   c) Utiliser des lignes-guides pour représenter la zone à graver – comme le montre l'exemple.



3. Dimensionnez le texte ou l'image de façon qu'elle tienne aisément dans la zone à graver.

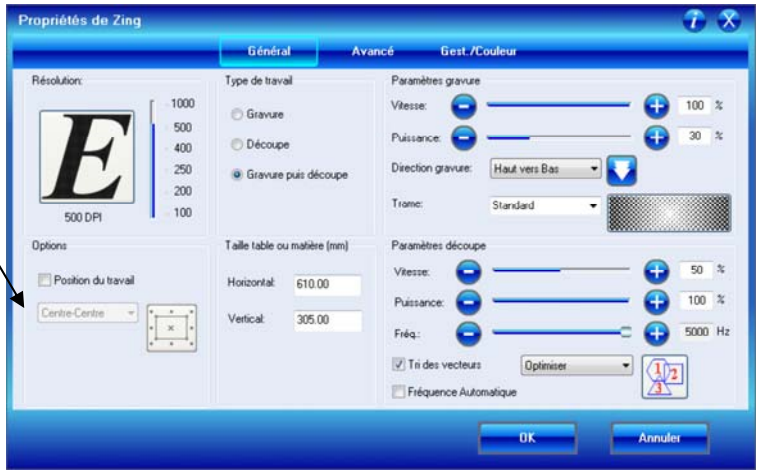
Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

4. Placez la pièce dans la machine et activez le pointeur à point rouge. Nous voulons définir une nouvelle position d'origine en déplaçant le chariot manuellement, afin que le pointeur à point rouge se trouve au centre de l'emplacement à graver. Pour déplacer manuellement le chariot et définir une nouvelle position d'origine, suivre les instructions suivantes:
   a) Pressez la touche ***X/Y OFF*** sur le clavier du système laser
   b) Déplacez le chariot manuellement de sorte que le pointeur à point rouge se trouve au centre de la zone à graver disponible.
   c) Une fois le pointeur à la position souhaitée, pressez la touche ***GO***. Ce point est à présent la nouvelle position d'origine temporaire.
   d) Pressez la touche ***RESET***.

Positionnez le point rouge au centre de la zone à graver.

La machine est maintenant prête.

5. Imprimez en sélectionnant l'option Centre-Centre dans le tableau de bord.



Centre-Gauche ou Centre-Haut

Le Centre-gauche et le Centre haut sont utilisés lorsqu'il faut utiliser un point de référence différent du centre de l'objet pour démarrer votre gravure. Ces deux options sont les plus couramment utilisées dans les situations où vous pouvez aisément identifier la localisation sur un axe.

Centre-gauche utilise les localisations gauche et centre comme point de référence de départ.

Centre haut utilise les localisations haut et centre de l'objet comme point de référence de départ.

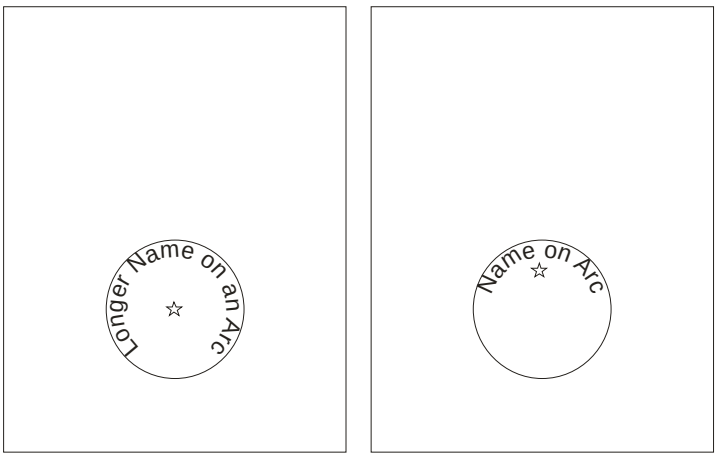
Dans l'exemple ci-dessous, nous utilisons à la fois les options Centre gauche et Centre haut pour positionner précisément les textes à droite et au-dessous d'un trou déjà percé. La possibilité de déplacer manuellement le chariot et d'utiliser les options Centre-gauche et Centre haut nous a évite une détermination difficile de coordonnées X-Y précises pour le trou déjà percé.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Centre de page

L'utilisation de l'option Centre de Page est un concept ardu à expliquer, mais il s'agit d'une option très prisée des graveurs professionnels. La meilleure façon de l'expliquer est tout d'abord de la comparer à l'une des autres options de centrage – la gravure Centre-Centre. La gravure en Centre de Page est plus souvent utilisée lors de la gravure d'un texte sur un arc de cercle. Les médailles sont un bon exemple. Beaucoup de gens souhaitent graver un texte – différents noms, par exemple – au sommet de la médaille. La difficulté d'une telle opération est que chaque nom est d'une longueur différente, ce qui signifie que le centre de chaque nom est en un autre point. Beaucoup d'utilisateurs souhaitent utiliser l'option Centre-Centre, mais réalisent rapidement que chaque nom occupe une position légèrement différente sur l'arc de cercle. Le schéma suivant montre que, lors de l'utilisation de la gravure Centre-Centre, le centre de chaque nom est en un point différent (le centre des noms est indiqué par une étoile sur le schéma).

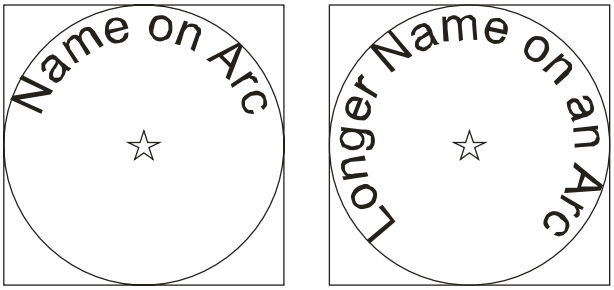


Le problème inhérent à l'utilisation du Centre-Centre est qu'il faut trouver la position précise de chaque étoile (le Centre-Centre de chaque nom) afin de disposer correctement le nom sur l'arc. Les difficultés de cette opération sont évidentes.

Donc, au lieu d'utiliser le centre de notre graphisme comme point de référence, nous allons utiliser le centre de la page comme tel. Nous allons nous rendre compte qu'en utilisant un graphisme absolument identique, nous pourrons positionner parfaitement les noms sur l'arc de cercle. En mode Centre de Page, nous définissons une taille de page correspondant à la taille de notre médaillon, puis nous avons simplement à utiliser le pointeur à point rouge pour trouver le centre du médaillon et le définir comme notre nouvelle position d'origine.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Dans l'exemple ci-dessous, nous utilisons une taille de page de 76 mm correspondant au médaillon d'une taille de 76 mm. Utilisez le pointeur à point rouge pour trouver le centre du médaillon, puis imprimez une page de 76 x 76 mm en utilisant le mode Centre de Page. Vous vous rendrez compte que chaque nom sera précisément placé sur l'arc de cercle, car le centre (marqué par l'étoile) n'a pas changé de position.

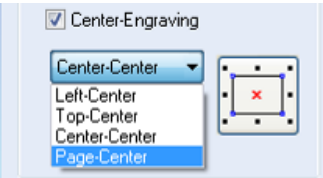


La chose importante dont il faut se rappeler est que, dans un projet Centre de Page, il faut utiliser le centre de la page comme point de référence (mode Centre de Page). Dans la plupart des autres applications de centrage, vous utilisez le centre de votre graphisme comme point de référence (mode Centre-Centre).

Même si les utilisateurs comprennent comment utiliser le mode Centre de Page, ils restent confrontés à la difficulté de trouver le centre exact du médaillon (ou du cercle) avec le pointeur à point rouge. Cela peut effectivement être difficile, en particulier si le cercle est vaste. La plupart des utilisateurs créent un gabarit qu'ils superposent au médaillon pour localiser le centre. Pour créer un gabarit, mesurez le diamètre du médaillon que vous gravez. Dans votre logiciel graphique, créez un cercle du même diamètre et placez une croix ou un « x » au milieu du cercle. Utilisez le mode trame pour marquer la croix ou le « x » et le mode vectoriel pour découper le cercle. Placez ce gabarit au-dessus du médaillon et déplacez votre pointeur à point rouge jusqu'à l'intersection de la croix ou du « x ». Sélectionnez ceci comme votre point d'origine à l'aide du clavier avant de la machine, puis imprimez en utilisant le mode Centre de Page. Vous pouvez utiliser presque n'importe quoi pour créer un gabarit simple. La plupart des utilisateurs utilisent des chutes de plastique et, en plus du « x », ils gravent le diamètre du cercle sur celui-ci, afin de pouvoir retrouver facilement la taille de tous les gabarits.

Pour contrôler:

1. Assurez-vous que la taille de votre page soit identique à celle du médaillon (ou du cercle).
2. Créez un gabarit pour trouver le centre de votre cercle. Placez le gabarit au-dessus de votre médaillon et utilisez le pointeur à point rouge pour vous positionner au-dessus du « x ».
3. Définissez une nouvelle position d'origine en



utilisant le bouton « Set Home » (définition d'origine) du clavier.

4. Imprimez en utilisant l'option Centre de Page dans le pilote d'impression.

Paramètres gravure

Vitesse

Le réglage de la Vitesse détermine la rapidité de déplacement du chariot en mode Trame. La vitesse est réglable par pas de 1% de 1 à 100%. Plus la vitesse est lente, plus la gravure sera profonde.

Puissance

Le réglage de la Puissance détermine la quantité d'énergie laser transmise à la pièce à découper. La puissance est réglable par pas de 1% de 1 à 100%. Plus la puissance est élevée, plus la gravure sera profonde. Voir la section ***Recommandations de Vitesse et de Puissance*** de ce manuel.

Trame

La trame définit la manière selon laquelle les schémas de points seront disposés dans des images de trame contenant des nuances de gris, des mélanges, ou des couleurs à graver. Le tableau de bord offre six types de trame différents pour améliorer vos projets de gravure. Le mode par défaut est le mode Standard. Ce mode peut s'utiliser pour tous les types d'images, y compris les photographies. La trame s'utilise uniquement pour la gravure et n'a aucun effet sur la découpe.

La liste déroulante des modèles de trame est plus facile à concevoir si l'on sépare les six options en deux catégories, Clipart et Photo:

Modes Clipart – Les modes **Standard**, **Brighten** et **Low Res** sont utilisés pour les images Clipart ou tout élément créé à l'aide d'un logiciel comme Corel. Le mode Standard est le mode par défaut et est donc le plus couramment utilisé. Il assure un modèle très structuré aux points à graver. Les modes Bright et Low Res. réduisent le nombre de points dans le modèle de gravure et peuvent être utilisés pour ôter l'aspect délavé de certaines images (dont les photographies).

Modes Photo – Les modes **Floyd Steinberg**, **Jarvis** et **Stucki** sont conçus pour modifier une image en remplaçant les trames de point très structurées par des trames plus aléatoires. La gravure à l'aide de l'un de ces modes peut rendre une photographie gravée dans du marbre ou de l'aluminium anodisé plus attirante

qu'une image non-modifiée. Ces modes peuvent également être employés pour obtenir les effets spéciaux des images Clipart.

Expérimentez avec les différents modèles de trame pour déterminer quel effet vous plaît le plus. Il n'est pas obligatoire d'utiliser les modes Clipart avec seulement les images Clipart ou les modes Photo avec toutes les photographies. La plupart des utilisateurs utilisent l'un des modes Photo pour de nombreuses images Clipart, et un des modes Clipart pour les photographies. Le choix dépend entièrement de vous !

Nous avons inclus quelques photographies-modèles sur le disque du Pilote Epilog, afin de vous permettre d'expérimenter. Utilisez ces photographies pour graver sur différentes matières en utilisant les différentes options de tramage aléatoire pour vous faire une idée de l'influence de chaque modèle de tramage aléatoire sur l'image et la matière.

Modes Clipart:

Standard – Ce mode est le mode par défaut et sera utilisé pour la plupart des tâches de gravure incluant texte et Clipart à 600 DPI.

Brighten – La plupart des utilisateurs apprécient ce mode pour la gravure de photographies sur du bois ou du marbre à 600 DPI.

Low Res. - Ajoute un aspect artistique de demi-tons sur la gravure.

Modes Photo:

Floyd-Steinberg – Produit un modèle ressemblant à une vague sur une image. Ce mode fonctionne bien pour certaines photographies contenant un grand nombre de détails. Les photographies avec un échantillonnage de couleur plus monotone pourraient ne pas être aussi plaisantes qu'en mode Jarvis ou Stucki.

Jarvis – La plupart des utilisateurs apprécient ce mode pour la gravure de photographies à 300 DPI. Ce mode produit une trame très agréable à l'œil sur quasiment toutes les photographies.

Stucki - Ce mode produit des résultats qui ne sont que très marginalement différents du mode de trame Jarvis. Il est également apprécié pour graver des photographies à 300 DPI. Les différences entre Jarvis et Stucki sont très subtiles.

La trame est une très bonne façon d'améliorer vos produits gravés, mais elle peut parfois être frustrante, du fait des différences d'aspect final entre les différentes matières. Une image graphique semblant bonne sur du bois ne sera pas nécessairement aussi bonne sur du plastique. Prenez un peu de temps pour essayer

les différents modèles de trame. C'est facile à faire et une fois que vous vous y serez habitué, vous serez capable d'en user en toute confiance!

Paramètres découpe

Vitesse

Le réglage de la Vitesse détermine la rapidité de déplacement du chariot en mode Découpe. La vitesse est réglable par pas de 1% de 1 à 100%. Plus la vitesse est lente, plus la découpe sera profonde.

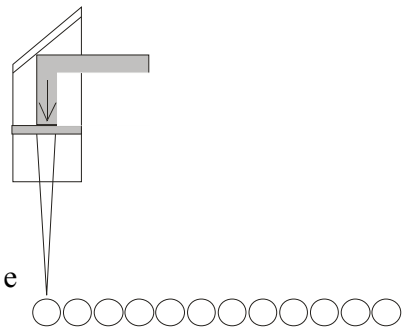
Puissance

Le réglage de la Puissance détermine la quantité d'énergie laser délivrée à la pièce découpée. La puissance est réglable par pas de 1% de 1 à 100%. Plus la puissance est élevée, plus la découpe sera profonde.

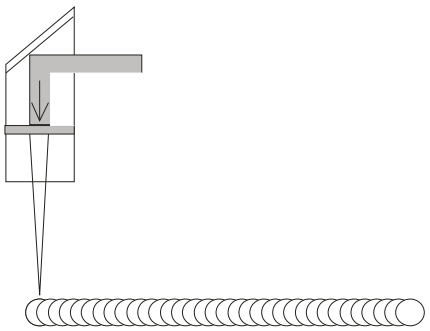
Fréquence

La Fréquence est le nombre d'impulsions laser délivrées par pouce de déplacement ; elle se règle dans le tableau de bord entre 10 et 5000 impulsions par pouce. Une fréquence plus basse appliquera une chaleur moindre au matériau découpé. Des fréquences plus basses sont très utiles pour des matériaux comme le bois où l'embrasement est aisé aux fréquences élevées. Les fréquences élevées sont utiles sur des matériaux tels que l'acrylique, où une forte quantité de chaleur est nécessaire pour faire fondre, ou « polir les arêtes à la flamme ».

Les très basses fréquences produiront une perforation, à l'opposé d'une découpe continue.



Impulsions à basse fréquence



Impulsions à fréquence élevée

Fréquence Automatique

La fréquence du laser, ou « pulsation », peut être sélectionnée manuellement ou sélectionnée en ***Fréquence Automatique.*** Lorsque ***Fréquence Automatique*** est coché, le laser ajuste automatiquement les pulsations du laser à une valeur de 5000. Si la ***Fréquence Automatique*** n'est pas sélectionnée, vous pouvez contrôler les pulsations du laser dans la case ***Fréquence.*** Les fréquences suggérées sont données dans les tables montrant les réglages de Vitesse et Puissance conseillés. La plage de fréquence va de 1 à 5000. Régler la fréquence sur une valeur faible (50 to 100) produira des perforations. Des valeurs moyennes sont utilisées pour réduire la calcination lors des découpes, et de hautes valeurs sont souvent utilisées pour fondre les bords lors de découpe d'acrylique.

Tri des vecteurs

Si la case Tri des vecteurs est cochée, l'ordre des découpes sera réorganisé. Si le tri est activé, vous aurez deux possibilités de tri des découpes : Optimiser et Intérieur-Extérieur. En mode Optimiser, les découpes seront exécutées de la façon la plus efficace, en découpant généralement la ligne la plus proche de celle qui vient d'être découpée.

Le mode Intérieur-Extérieur organisera la découpe en partant de l'objet situé le plus à l'intérieur vers celui situé le plus à l'extérieur. Par exemple, si vous avez un petit cercle entouré d'un cercle plus grand, le petit cercle sera découpé le premier. Si le tri n'est pas activé, les découpes seront effectuées dans l'ordre où elles seront présentées, c'est-à-dire dans l'ordre de leur création pour la plupart des logiciels.

Onglet « Avancé »

L'onglet Avancé fournit davantage d'options pour le contrôle de votre système laser. Ces fonctions avancées sont une extension des fonctions trouvées dans l'onglet Général.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Type de gravure

Standard

Il s'agit du réglage par défaut et est de loin le réglage le plus couramment utilisé pour la gravure. Ce réglage est utilisé pour effectuer des gravures de cliparts, des photographies, de texte, ainsi que la grande majorité des images que les gens associent à la gravure laser. Une brève explication de la manière selon laquelle le graphisme est interprété et produit avec notre système laser est donnée ci-dessous.

En mode de gravure Standard, le laser se déclenche à chaque fois qu'il rencontre un point. ***La puissance de sortie du laser est toujours identique, à chaque fois que le laser se déclenche en mode de gravure Basique.***

En mode Standard, nous interprétons les points suivant deux manières différentes en fonction du type de graphisme utilisé :

1. Si l'image à graver est en noir et blanc, le laser se déclenche partout où il y a du noir.
2. Si l'image est en nuances de gris (photographie ou clipart) ou en couleur, le laser se déclenche à chaque fois qu'il rencontre un point noir. Les échelles de gris sont définies en termes de pourcentage de densité de points (également connue sous le nom d'espacement de points). Un gris de 10% correspond à un point noir tous les dix points et produit une trame avec des point très espacés. Un gris 50% correspond à 5 points noirs tous les dix points et produit une trame avec une densité de points plus élevée. Les couleurs sont interprétées en tant que nuances de gris, où les couleurs plus foncées (rouge par exemple) correspondent à des nuances de gris plus foncées et les couleurs plus claires (jaune) correspondent à des nuances de gris plus claires.

Lorsque différentes nuances de gris sont placées les unes à côté des autres, elles produisent un rendu riche et complexe qui donne à la gravure laser son aspect si attrayant. Ceci se voit dans les échantillons que nous produisons. Les nuances de gris plus claires ont tendance à produire de meilleures images. Beaucoup d'utilisateurs placent un remplissage à 10% à côté d'un remplissage à 30% ou 40%. Les échelles de gris au-delà de 50% ou 60% sont si denses qu'elles ont tendance à se confondre les unes avec les autres et donnent l'impression qu'il s'agit de la couleur noire.

3D

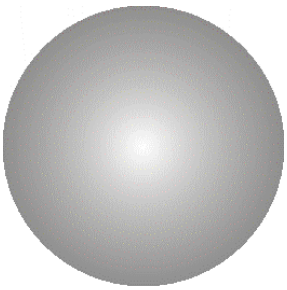
Plus haut dans le manuel, nous avons parlé des schémas de points et comment ces schémas sont utilisés pour créer des images par trame. Le mode 3D examine les

points et les schémas de points d'une manière très différente de celle du mode basique de gravure, en particulier pour les images en couleur ou en échelle de gris.

En mode 3D, au lieu d'observer les points et de déterminer l'endroit où déclencher le laser à partir de l'espacement des points, nous examinons les points et déterminons quel niveau de puissance laser (en watts) doit être fourni à chaque point. Ceci représente la grande différence entre le mode de gravure Standard et le mode 3D. En mode de gravure Standard, le même niveau de puissance (en watts) est fourni à chaque point. En mode 3D nous avons la possibilité d'ajuster le niveau de puissance laser fourni pour chaque point.

Un aspect supplémentaire du mode 3D est qu'à la différence du mode Standard, le laser est déclenché sans interruption entre la plupart des points à graver - même s'il s'agit de passer d'un remplissage à 10% à un remplissage à 30%. La conception est telle qu'un changement progressif de la profondeur de gravure s'effectue dans le cas d'une transition dans les nuances de gris du graphisme. Le seul cas pour lequel ce changement progressif ne s'applique pas est lorsque le graphisme passe de 100% noir à 100% blanc (ou vice versa). Comme nous ajustons la manière selon laquelle le laser se déclenche en mode 3D, nous devons également ajuster le graphisme utilisé afin de créer de bonnes images 3D, et c'est à ce niveau que la gravure 3D devient difficile.

En mode 3D, comme nous allons faire varier le niveau de puissance du laser à chaque point, nous avons besoin d'un graphisme qui produira plus d'un niveau de gris. Nous voulons un graphisme qui passe progressivement d'une nuance de gris à une autre. La gravure de l'une ou l'autre des deux cases grises de la page précédente ne produira pas d'effet 3D parce que chaque case est constituée d'une seule nuance de gris. Un objet ressemblant à quelque chose comme le cercle ci-dessous est nécessaire pour créer une image 3D.



La gravure de ce cercle en mode 3D produira un dôme dont le point le sommet est le centre (car il a une teinte gris clair) et la partie basse est le bord extérieur (car il a une teinte d'un gris plus foncé).

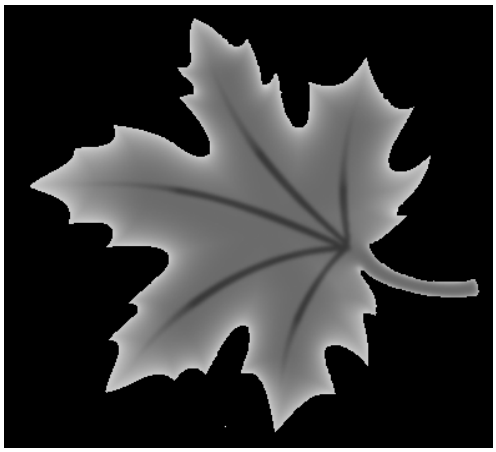
Ces explications décrivent les fonctions les plus fondamentales de la gravure 3D et une partie de la théorie de celle-ci. Ce qu'elles ne décrivent pas sont les

difficultés que la plupart des utilisateurs rencontrent afin de créer un graphisme 3D acceptable. La création d'une image 3D qui aura bonne allure une fois gravée peut être très difficile à réaliser car la plupart des logiciels ne disposent pas des outils nécessaires pour prendre des objets complexes et les combiner dans plus d'une direction du sombre au clair (ou vice versa). Il existe des logiciels graphiques 3D qui permettent de créer des images 3D, mais ils coûtent généralement entre 3500 et 10000 dollars américains. Informez-vous chez votre représentant Epilog ou visitez notre site www.epiloglaser.com si vous souhaitez plus d'informations sur la création de telles images.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

La gravure 3D nécessite habituellement plus d'une passe afin d'obtenir la profondeur de gravure nécessaire pour produire le relief dimensionnel qui donne à la gravure 3D son aspect attrayant. De nombreux d'utilisateurs gravent une image en effectuant deux ou trois passes afin d'obtenir la profondeur désirée. Tant que la pièce à graver n'est pas déplacée, les passes multiples s'alignent parfaitement sur la première passe. Les images suivantes montrent des exemples d'une pièce simple de graphisme 3D.

Dans cet exemple, le fond noir serait gravé. Avec cette technique, la feuille se démarque du fond ; les contours de la feuille sont les points les plus élevés et les nervures sont gravées le plus profondément.



Cette image serait gravée plus profondément autour des bords de la feuille et moins profondément au niveau du corps de la feuille.

Les images de cette page sont disponibles au format Corel 11 sous les noms Leaf1.cdr et Leaf2.cdr, et au format bitmap (Leaf1.bmp et Leaf2.bmp) sur le disque des Pilotes et de la Documentation fourni avec le disque d'accessoires de votre machine.

Tampon

L'option Tampon convertit automatiquement votre graphisme en un format produisant un tampon gravé au laser. Cette fonction inverse automatiquement votre graphisme de sorte que l'arrière-plan soit gravé tandis que votre texte et vos graphiques demeurent en relief. Elle place également un épaulement autour de chaque composant du graphisme.

En raison de la nature unique du mode Tampon, nous avons consacré une section à tous les aspects de la préparation et de la gravure de tampons. Veuillez vous référer à la Section ***Techniques de gravure -Gravure de Tampons en Caoutchouc*** de ce manuel pour des instructions détaillées sur la préparation et la réalisation de tampons.

Sélectionnez Tampon pour tous les usinages de tampons.

Les paramètres Stamp sont activés après avoir sélectionné Stamp et peuvent être utilisés pour modifier certaines des variables de Stamp .

Voir la Section ***Techniques de gravure -Gravure de Tampons en Caoutchouc*** pour des instructions détaillées sur la préparation et la réalisation de tampons.

Configurations

L'option « Configurations » est un outil de gestion de données complet utilisé pour sauvegarder tous vos réglages de vitre tableau de bord pour des travaux particuliers. Sauvegarder les réglages du tableau de bord dans des fichiers de base de données vous permettra de retrouver les paramètres de ces travaux ultérieurement. Cela vous épargnera la peine d'avoir à vous remémorer quelle vitesse et quelle puissance et autres paramètres ont été utilisés pour un travail spécifique trois mois auparavant. Tous vos réglages peuvent être sauvegardés comme des fichiers permanents!

En premier lieu, sélectionnez les réglages souhaités (Vitesse, Puissance, Taille table ou matière, gestion des couleurs, etc.) pour un travail particulier.

Pour sauvegarder vos réglages de tableau de bord et les identifier avec un nom, allez dans l'onglet Avancé et cliquez sur **Sauver.**

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Le tableau de bord utilise le protocole fichier standard de Windows pour sauvegarder les fichiers de configuration.

L'installation du tableau de bord Epilog crée un dossier dédié pour les configurations, où vous devrez sauvegarder vos configurations.

Donnez un om à votre fichier, puis cliquez sur Sauver. Vous avez maintenant un fichier de Configuration personnalisé pouvant être réutilisé la prochaine fois que vous devrez effectuer ce travail ou utiliser cette matière.

ASTUCE! La plupart des utilisateurs trouvent utile de sauvegarder les configurations avec un nom associant les configurations à une ou deux données :

1. Le client. Par exemple, Jones Pharmacy 04 Awards Banquet.dat
2. La taille et le type du matériau. Par exemple, 9 x 12 Bois.dat

Notes sur la sauvegarde des réglages de configuration:

Si vous désirez développer vos options de dossiers, il vaut mieux procéder aux changements depuis l'explorateur Windows. Vous pouvez créer autant de dossiers que vous le souhaitez dans le dossier « engraving_setting », et ainsi organiser vos fichiers de sauvegarde de configuration de la façon qui correspond le mieux à vos besoins.

Epilog fournit une base de données de fichiers de configuration sur le disque de Documents et de Pilotes d'Impression Epilog utilisé pour charger le Pilote d'Impression sur votre ordinateur. Référez-vous à « Installation des Réglages de Matériel Recommandés » de la première page après avoir chargé le CD de Documents et de Pilotes. Après avoir cliqué sur le bouton Install, vous pouvez sélectionner les fichiers correspondant à la puissance de votre laser.

Ces fichiers peuvent être organisés et utilisés de la même façon que les fichiers de configuration que vous avez créés.

Chargement des fichiers de configuration:

Pour charger un fichier de configuration, cliquez sur le bouton Parcourir… La fenêtre « Recherche de fichier » s'ouvrira. Sélectionnez le fichier epilog/engraving_setting.

Cliquez sur OK.

Après avoir sélectionné votre dossier, tous les fichiers de configuration seront accessibles dans le tableau de bord.

Nota – Les fichiers individuels n'apparaîtront pas dans la fenêtre Recherche de fichier. Ils n'apparaissent que dans la fenêtre Configurations.

Surlignez le fichier de configuration que vous désirez.
Puis, cliquez sur le bouton Charger.

Vous ***DEVEZ*** cliquer sur le bouton Charger.
Double-cliquer sur le fichier sélectionné ne chargera pas les réglages.

Cliquez sur l'onglet Général pour voit les réglages définis par le fichier chargé.

Onglet « Gestion des couleurs »

L'outil de Gestion des couleurs est un outil avancé devant être coché pour être activé. La Gestion des couleurs est un outil très puissant. La plupart des utilisateurs l'emploient pour deux raisons :

1. L'utilisation de la couleur permet l'utilisation de plusieurs réglages de Vitesse et Puissance dans un même travail. Des réglages de Vitesse et de Puissance multiples sont plus couramment utilisés en mode Découpe, une couleur étant utilisée pour le marquage et une autre pour la découpe.
2. L'utilisation de différentes couleurs permet à l'utilisateur de déterminer l'ordre dans lequel les objets seront gravés ou découpés.

La Gestion des couleurs accomplit ces deux fonctions en affectant différents attributs aux différentes couleurs de votre graphisme. Les fonctions pouvant être contrôlées par la couleur sont: la Vitesse, la Puissance, la Fréquence (seulement en Découpe), la Mise au point, la Gravure et la Découpe.

La Gestion des couleurs peut être utilisée en modes Gravure, Découpe ou Gravure puis découpe. Gravure ne fonctionne qu'en mode de gravure Standard. Il n'a pas d'effet en mode 3D ou Tampon. Pour comprendre la Gestion des couleurs, nous allons créer deux exemples montrant les usages courants pour la Gestion des couleurs, mais avant tout, une petite note sur l'utilisation des couleurs.

Note sur les Couleurs! Il vaut mieux utiliser l'une des six couleurs primaires (rouge, vert, bleu, cyan, jaune, magenta) pour la gestion des couleurs, car les

valeurs en mode Gestion des couleurs DOIVENT correspondre exactement aux couleurs qui sont utilisées dans votre logiciel graphique. La gamme de couleur RVB utilise des nombres pour définir l'ensemble des couleurs et les six couleurs primaires sont définies numériquement de la manière suivante:

Couleur	***Valeur de la composante rouge***	***Valeur de la composante verte***	***Valeur de la composante bleue***
Rouge	***255***	***0***	***0***
Vert	***0***	***255***	***0***
Bleu	***0***	***0***	***255***
Cyan	***0***	***255***	***255***
Jaune	***255***	***255***	***0***
Magenta	***255***	***0***	***255***

Les six couleurs primaires sont plus faciles à utiliser car elles sont uniquement définies par des combinaisons de 255 et de 0 (255 est la valeur numérique la plus élevée et 0 la plus basse dans la gamme de couleurs RVB). Comme tous les logiciels graphiques utilisent les six couleurs primaires, ceci est facile à réaliser.

Il se peut que votre programme de dessin utilise une palette CMJN pour définir les couleurs. Le Pilote de la gestion des couleurs Epilog convertit automatiquement les six couleurs primaires en valeurs RVB. Si vous souhaitez utiliser une couleur CMJN autre que les six couleurs primaires, vous devrez déterminer quel est l'équivalent couleur RVB et convertir manuellement cette couleur.

Pour plus de simplicité, le tableau de bord Epilog charge les six couleurs primaires comme couleurs présélectionnées. N'importe quelle couleur peut être ajoutée ou retirée pour correspondre au mieux à vos besoins.

La Gestion des couleurs vous permet de contrôler les six fonctions du laser pour chaque couleur de la liste:

Couleur – Sélectionne la couleur que vous souhaitez utiliser ou modifier.

Vitesse – Définit la vitesse de Gravure et de Découpe pour tous les objets de cette couleur.

Puissance – Définit la puissance de Gravure et de Découpe pour tous les objets de cette couleur.

Fréq.- La Fréquence est un paramètre qui n'est utilisé que sur les objets découpés. Cela n'aura aucun effet sur la gravure. La Gestion des couleurs permet de régler différentes fréquences pour différentes couleurs de découpe en un seul réglage.

Mise au point – Chaque incrément de un modifiera la hauteur de la table de 0.0125 mm. Un symbole moins devant la valeur, -.250 par exemple, déplacera la table vers le haut (plus proche du faisceau X) d'environ 3 mm (1/8 de pouce). Comme les incréments de réglage sont petits, il est confortable de retenir qu'un changement de deux unités correspond à 0.0254 mm.

Trame – Les couleurs réglées sur « Oui graveront la gravure à la vitesse et à la puissance sélectionnées pour cette couleur. Les couleurs réglées sur « Non » ne seront pas utilisées pour la gravure.

Découpe – Les couleurs réglées sur « Oui » découperont à la vitesse et à la puissance sélectionnées pour cette couleur. Les couleurs réglées sur « Non » seront pas utilisées pour la découpe.

Utilisation de la gestion des couleurs

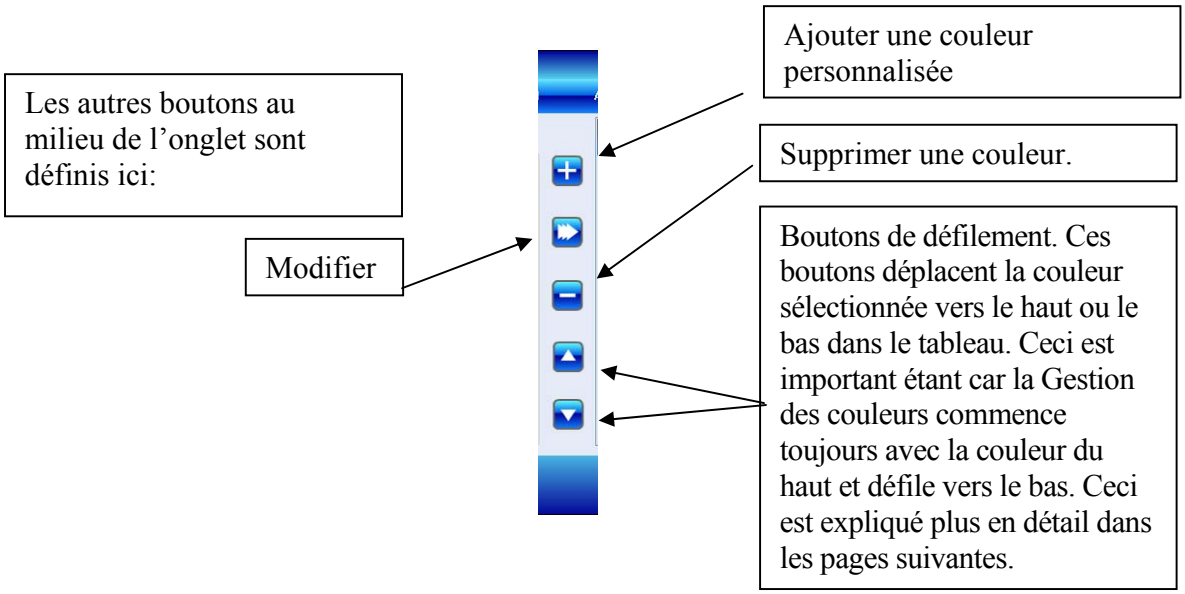
Le réglage des couleurs à gérer est une opération très facile. L'onglet Gestion des couleurs se décompose en trois fonctionnalités :

1) Le côté gauche de l'onglet est utilisé pour deux fonctions:
    a. Créer de nouvelles couleurs. Utiliser la barre pour créer n'importe quelle couleur RVB.
    b. Définir les valeurs que nous souhaitons sélectionner pour la couleur choisie du côté droit de l'onglet. Le fait de définir les valeurs sur le côté gauche de l'onglet ne modifie pas réellement les valeurs. Cette modification s'effectue à l'aide des boutons situés au centre de l'onglet.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Une fois que les valeurs ont été définies sur le côté gauche de l'onglet, vous pourrez encore les changer en appuyant sur le bouton Modifier.

Après avoir pressé le bouton Modifier, les valeurs de la couleur choisie seront changées et affichées du côté droit de l'onglet.


Ajouter une couleur personnalisée
Les autres boutons au milieu de l'onglet sont définis ici:
Supprimer une couleur.
Modifier
Boutons de défilement. Ces boutons déplacent la couleur sélectionnée vers le haut ou le bas dans le tableau. Ceci est important étant car la Gestion des couleurs commence toujours avec la couleur du haut et défile vers le bas. Ceci est expliqué plus en détail dans les pages suivantes.

Gestion des couleurs pour la découpe

En général, lorsqu'ils utilisent la Gestion des couleurs pour la découpe du Mappage Couleur Vectoriel, les utilisateurs désirent à la fois découper et marquer une seule pièce en une seule opération. Comme le marquage et la découpe nécessitent des vitesses et des puissances différentes, ce travail est parfait pour la Gestion des couleurs. Le bois et l'acrylique sont des matériaux souvent utilisés avec la Gestion des couleurs.

Gestion des couleurs pour la gravure

La Gestion des couleurs pour la gravure à un objectif généralement différent de celui de la Gestion des couleurs pour la découpe, même si le procédé pour régler les couleurs à gérer reste identique. En mode de Gestion des couleurs pour la gravure, la plupart des utilisateurs désirent réduire le temps nécessaire pour graver une pièce occupant la plus grande partie de la table, mais qui ne présente que peu

de travail de gravure. Pour gagner du temps, il est possible de régler les différentes couleurs pour qu'elles gravent toutes à la même vitesse et avec la même puissance.

Lors de l'utilisation de la Gestion des couleurs pour la gravure, le faisceau laser sera allumé la plupart du temps pendant les déplacements du chariot, ce qui conduira à une réduction du temps de gravure des stylos.

La Gestion des couleurs est très efficace pour gagner du temps, et ce, à chaque fois qu'il y aura de grands espaces vides entre les gravures.

Nota: Une importante distinction doit être faite quant à la façon dont les couleurs sont gravées lors d'une gravure en mode Standard par rapport au mode Gestion des couleurs :

- En mode Gravure Standard, les différentes couleurs sont interprétées comme différentes nuances de gris, ce qui conduira à différentes trames de remplissage lors de la gravure.

- En mode Gestion des couleurs pour la gravure, toutes les différentes couleurs sont gravées comme si elles avaient un remplissage noir. Il n'est pas possible pour une couleur à la fois de réaliser un remplissage et d'être gérée comme une couleur mappée.

Mode Gravure puis découpe – La Gestion des couleurs en mode Gravure puis Découpe requiert un peu plus de préparation que les modes Gravure ou Découpe seuls. Voici les points à prendre en compte lors de l'utilisation du mode Gravure puis Découpe :

1. Tout objet dont la couleur est utilisée dans la Gestion des couleurs sera d'abord gravé dans l'ordre des couleurs défini du côté droit de l'onglet. Tout autre objet à graver dont la couleur n'est pas utilisée dans la Gestion des couleurs sera ensuite gravé en utilisant les réglages de gravure de l'onglet Général du tableau de bord.
2. Une fois que tous les objets à graver ont été gravés, les objets à découper seront découpés dans l'ordre des couleurs défini du côté droit de l'onglet. Tout autre objet à découper non référencé par couleur sera ensuite découpé en utilisant les réglages de découpe de l'onglet Général du tableau de bord.

Section 7: Utilisation du pilote d'impression de l'Epilog

Caractéristiques additionnelles du pilote d'impression

Passes multiples

Vous pouvez graver ou découper automatiquement un travail à plusieurs reprises en réglant le nombre de copies au nombre de passes que vous désirez effectuer. A la fin de chaque passe, le laser démarre automatiquement une autre passe jusqu'à ce que le nombre désiré de passes soit atteint.

Pages multiples

CorelDraw permet de sélectionner et d'imprimer plusieurs pages. Vous pouvez imprimer toutes les pages, ou vous pouvez spécifier quelles pages vous souhaitez imprimer en réglant la champ Plage d'impression.

Vous pouvez voir les différentes pages dans l'écran de l'Aperçu d'impression.

Lorsqu'un travail de plusieurs pages est envoyé au laser, le travail sera affiché sur l'écran LCD sous la forme Job:3.Page 3. Il faut noter que c'est la dernière page du travail (dans le cas présent, la troisième) qui est affichée sur l'écran LCD – et non la première page ! Pour ce travail d'impression, vous pourrez voir, en faisant défiler les travaux l'écran LCD que le deuxième travail est affiché sous la forme Job:2.Page 2, et la première page sous la forme Job:1. Nom du Fichier (le nom étant celui du fichier sous lequel il a été sauvegardé sous Corel).

La liste ci-dessous montre plus clairement les noms de fichiers :

Job:1. Nom du Fichier
Job:2. Page 2
Job:3. Page 3 – Ce fichier est affiché sur l'écran LCD lorsque le fichier est reçu par le laser.

Si des travaux sont déjà présents dans le système laser, la structure du nom changera. Le numéro du Job (travail) utilisera le premier numéro disponible. Par

exemple, si vous avez déjà deux travaux dans le système laser et que vous imprimez une tâche de cinq pages, les noms de fichiers pour ces cinq pages seront:

Job:3. Nom du Fichier
Job:4. Page 2
Job:5. Page 3
Job:6. Page 4
Job:7. Page 5 – Il s'agit du travail affiché une fois que le laser aura reçu la totalité du fichier.

Si vous démarrez la gravure des travaux et si vous ne savez plus à quelle page vous en êtes, vous pouvez vous référer à votre écran d'aperçu d'impression ; les numéros des pages correspondront au numéros de pages de l'aperçu d'impression (voir la capture d'écran de la page précédente).

Modification des paramètres par défaut du pilote d'impression

Tous les paramètres par défaut du tableau de bord peuvent être modifiés afin de répondre à vos besoins de gravure.

1. Allez sur Démarrer | Panneau de Configuration | Imprimantes
2. Effectuer un clic droit sur ***Epilog Engraver***
3. Cliquez sur ***Propriétés***
4. Cliquez sur ***Préférences d'Impression***
5. Modifier les paramètres nécessaires. Ces modifications deviennent les paramètres par défaut pour vos travaux suivants.
6. Cliquez sur Ok et fermez toutes les fenêtres ouvertes.

Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

Dans cette Section

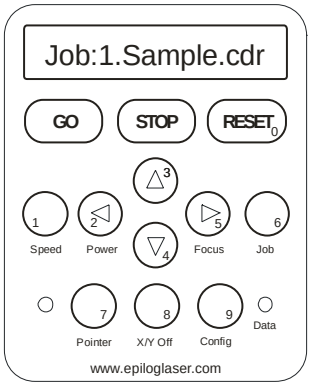
- Commandes du clavier
- Enregistrement de travaux

Lorsque que vous commencerez à utiliser votre système laser Epilog, vous constaterez que les commandes du clavier sont des outils très utiles pour faire fonctionner votre système laser. Les commandes du clavier de l'Epilog rendent le système laser extrêmement facile à utiliser. Les fonctions de chaque touche du panneau de commande et d'autres opérations sont décrites ci-dessous.

Commandes du clavier

Le clavier se trouve sur le côté droit du système laser. Chaque touche possède des fonctions spécifiques, mais l'utilisation du laser peut simplement se limiter à appuyer sur le bouton « Go » une fois que le travail a été envoyé au laser.

Le schéma ci-dessous représente le panneau de commande lorsqu'une tâche est dans la queue d'attente et prête à être gravée. A ce stade, appuyer simplement sur le bouton « Go » pour lancer la gravure. Il faut noter que le nom du travail est le même que le nom de fichier dans CorelDraw.



Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

Lorsqu'un travail démarre, l'affichage change et affiche le temps de gravure du travail ainsi que la résolution de gravure. L'affichage du temps est un outil de production utile qui affiche le temps de gravure écoulé.

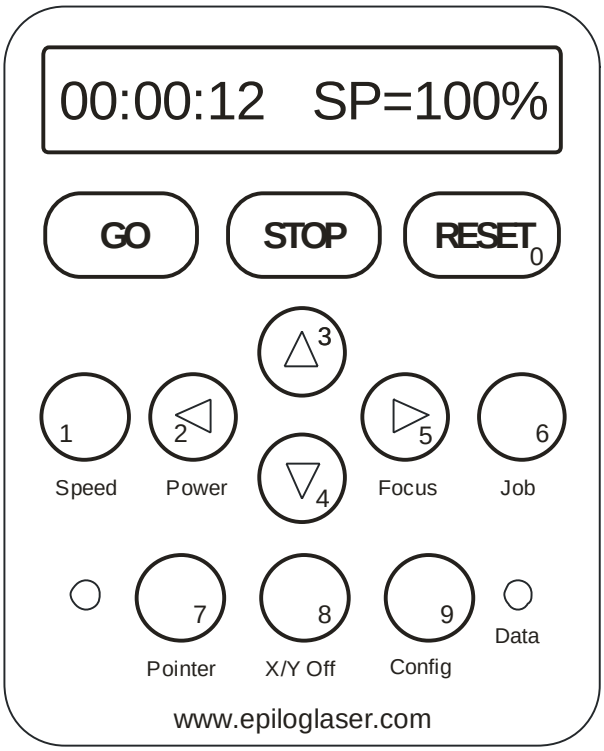
Touches de fonction et voyants lumineux

DATA (Données)

Ce voyant lumineux vert clignote lorsque des données (travail de gravure / de découpe) sont reçues par le système laser. Pour les travaux normaux, le voyant DATA ne s'allume que pour quelques secondes. Une fois que les données ont été reçues par le système laser le voyant DATA s'éteint.

SPEED (Vitesse)

Lors d'un travail de gravure, ou lorsque le laser est en attente à sa position d'origine, la vitesse du travail peut être visualisée sur le panneau de commande en appuyant sur le bouton ***SPEED***. En mode Gravure, vous pouvez modifier la vitesse en cours de gravure. La vitesse ne peut être changée en cours de gravure qu'en mode Gravure ; elle ne peut pas être modifiée en cours de découpe en mode Découpe.



Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

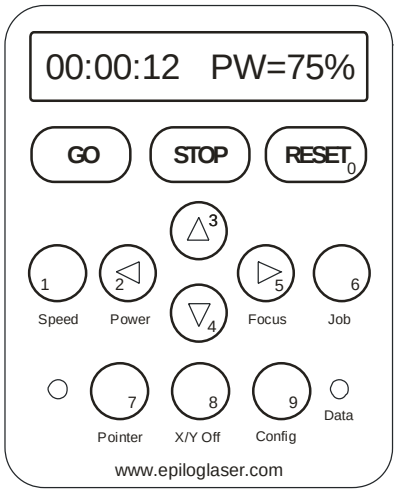
Appuyer sur le bouton ***SPEED*** lors d'une gravure change l'affichage, qui affiche alors le réglage de la vitesse du travail en cours d'exécution (voir schéma ci-dessus). Appuyer sur les touches ***HAUT*** ou ***BAS*** pour augmenter ou réduire la vitesse de déplacement du chariot. Normalement, vous devrez augmenter ou réduire la vitesse de 20% ou plus avant de remarquer un changement de vitesse visible. La modification de la vitesse en cours d'exécution permet de faire des essais pour obtenir le réglage de vitesse idéal pour une matière que vous n'avez pas l'habitude de graver. Vous ne pouvez pas modifier la vitesse en cours d'exécution en mode Découpe.

Vous pouvez également modifier la vitesse du système laser lorsque celui-ci est à l'arrêt. Pour cela, pressez le bouton ***SPEED***, puis la touche ***HAUT*** ou ***BAS*** pour changer la vitesse. Pressez ***GO*** et le travail s'effectuera à la vitesse modifiée, et non au réglage envoyé par l'ordinateur.

POWER (Puissance)

Lors d'une tâche de gravure, ou lorsque le laser est en attente à sa position d'origine, la puissance utilisée pour le travail peut être visualisée sur le panneau de commande en appuyant sur le bouton ***POWER***. En mode Gravure, vous pouvez modifier la puissance en cours de travail, mais uniquement en mode Gravure.

A l'inverse du mode Gravure, il n'est pas possible de changer la puissance durant une découpe.



Presser le bouton ***POWER*** durant une gravure affichera le réglage de la puissance du travail, alors que celui-ci est en cours d'exécution (voir le schéma ci-dessus). Presser la touche ***HAUT*** ou ***BAS*** pour augmenter ou réduire la puissance de sortie du laser en mode Gravure. Normalement, vous devrez réduire ou augmenter la puissance de 10%

ou plus avant de constater un changement visible. Vous ne pouvez pas modifier la puissance pendant un travail en mode Découpe.

Vous pouvez également modifier la Puissance du système laser alors que celui-ci est à l'arrêt. Pour cela, pressez le bouton ***POWER***, puis la touche ***HAUT*** ou ***BAS*** pour modifier la puissance. Pressez le bouton ***GO*** et le travail s'effectuera avec le réglage de puissance modifié, et non avec le réglage envoyé depuis l'ordinateur.

X/Y OFF (X/Y désactivé)

Appuyer sur la touche ***X/Y OFF*** pour désactiver les moteurs des axes X et Y et permettre à l'opérateur de déplacer le chariot manuellement en n'importe quel endroit de la table (***attention à ne pas toucher la partie optique lorsque vous déplacez le chariot!***). Déplacer le chariot manuellement vous permet de réaliser différentes fonctions:

1. Effectuer la mise au point en n'importe quel endroit de la table. Pour cela, désactivez les axes en pressant le bouton ***X/Y Off.*** Déplacez le chariot au point désiré. Déplacez le palpeur de mise au point à la position où vous souhaitez effectuer la mise au point, puis pressez la touche Haut ou Bas pour déplacer la table vers le haut ou le bas jusqu'à ce que le ressort de mise au point effleure votre pièce. Votre mise au point est désormais à la bonne hauteur. Une fois la mise au point effectuée, pressez le bouton Reset pour renvoyer le chariot à sa position de repos.
2. Créez une nouvelle position d'origine temporaire. Utiliser le pointeur à point permet de localiser la position précise où vous souhaitez placer votre nouvelle position d'origine. Utilisez la touche X/Y Off pour déplacer le chariot et créer un position d'origine temporaire.

Nota : La création d'une nouvelle position d'origine réduira la zone de gravure / de découpe. Assurez-vous que l'image à graver / à découper rentre bien dans la zone restant disponible du système laser.

3. Une fois le chariot déplacé manuellement, vous avez deux choix quant à la suite des opérations :
   a) Pressez le bouton ***Reset*** et le chariot retournera à sa position de repos, dans le coin supérieur à gauche.
   b) Pressez le bouton ***GO*** pour créer une nouvelle position d'origine temporaire.

FOCUS (Mise au Point)

Appuyer sur le bouton ***FOCUS*** permet à l'opérateur de faire monter ou descendre la table en appuyant sur les boutons ***HAUT*** ou ***BAS***. Lorsque le mode Focus est activé, l'écran LCD affiche la position relative de la table.

Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

Vous pouvez « mettre à zéro » la position affichée en pressant simultanément les Haut et Bas pour générer une position relative de 0.000. Ceci est utile pour déterminer de façon exacte à quelle distance de la mise au point nominale vous vous trouvez. Certains matériaux, comme l'acrylique, sont mieux gravés lorsqu'ils sont légèrement hors focale. Il est aisé de réaliser une mise au point personnalisée en mettant l'affichage à 0.000, puis en déplaçant la focale d'une distance prédéterminée.

Pour effectuer la mise au point en n'importe quel autre endroit de la table, voir la description de la touche ***X/Y Off*** pour une explication complète de cette option très utile.

POINTER (Pointeur)

La touche ***POINTER*** est un interrupteur à bascule qui met en marche ou éteint le pointeur point rouge du système laser. Lorsque le pointeur point rouge est allumé, un voyant lumineux vert situé directement à côté de la touche ***POINTER*** s'allume.

Boutons à usage général

GO

Cette touche est utilisée pour démarrer un travail. Une fois le travail souhaité sélectionné, presser le bouton ***GO*** démarrera ce travail. Si un travail est mis en pause (bouton ***STOP***) elle peut être reprise en pressant le bouton ***GO***. Le bouton ***GO*** est également utilisé pour répéter un travail – sélectionnez simplement à l'écran le travail que vous souhaitez lancer, puis pressez le bouton ***GO***.

STOP

Appuyer sur le bouton ***STOP*** arrête le chariot de la lentille et coupe le faisceau laser. Si le bouton ***STOP*** est pressé pendant le mode Gravure, le chariot de la lentille s'arrête en fin de course gauche ou droite de la ligne en cours de gravure. Si le bouton ***STOP*** est pressé pendant le mode Découpe, le chariot de la lentille s'arrête à l'extrémité d'un segment de ligne ou à la position de l'intersection de lignes suivante. Une fois que le chariot de la lentille s'est arrêté, vous pouvez ouvrir la porte pour examiner la gravure. Pour relancer le travail de gravure / de découpe au point où il a été arrêté, refermer la porte est refermée et presser le bouton ***GO***. Si l'objet en cours de gravure n'a pas été déplacé, le repère de gravure / découpe n'est pas affecté.

Nota: L'ouverture de la porte du laser pendant la gravure ou la découpe arrête le laser ; cependant le chariot de la lentille continue de se déplacer. Il est important d'ARRETER le travail à l'aide du bouton STOP avant d'ouvrir la porte pour s'assurer que la tâche de gravure / de découpe est bien terminée.

Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

RESET

Ce bouton est utilisé pour replacer le chariot à sa position d'origine après avoir arrêté un travail en cours. Le ***RESET*** n'efface pas le travail de la mémoire du système laser; il arrête le travail de gravure en cours et renvoie le chariot à sa position d'origine. Le bouton ***STOP*** doit toujours être pressé avant de presser la touche ***RESET***.

JOB (Travail)

Presser la touche ***JOB*** pour afficher le nom du dernier travail enregistré dans la mémoire. Après avoir pressé la touche ***JOB,*** presser la touche ***HAUT*** ou ***BAS*** permet à l'opérateur de faire défiler tous les travaux enregistrés dans la mémoire interne du système laser.

Les touches ***HAUT*** ou ***BAS*** font défiler en boucle continue la liste de tous les travaux enregistrés dans le système laser. Presser le bouton ***GO*** fait démarrer le travail affiché sur le panneau de commande.

Il faut noter que les travaux sont numérotés. Si vous envoyez le même travail plus d'une fois, vous pourrez toujours le distinguer des autres travaux portant le même nom grâce au numéro du travail.

Nota: Les travaux enregistrés dans le système laser sont effacés lorsque le système laser est mis hors tension. La mise hors tension vide également la mémoire du système laser si nécessaire.

HAUT / BAS

Les touches ***HAUT*** et ***BAS*** sont utilisées pour plusieurs fonctions principales:

1. Réglage de la Mise au Point
2. Sélection du travail
3. Réglages de vitesse et de puissance
4. Navigation dans les menus à l'aide du clavier
5. Modification des réglages d'usine

Config

La touche Config donne accès aux réglages d'usine, qui ne nécessitent normalement aucune modification par l'utilisateur final. Ces fonctions sont énumérées ci-dessous.

Pour accéder et naviguer entre les différents réglages de la configuration, suivez les instructions suivantes :

1. Pressez la touche Config – **Menu Config:** s'affiche.
2. Pressez la touche **Focus** pour naviguer entre les différents éléments du menu.

Section 8 : Utilisation du panneau de commande avant

3. Une fois l'élément du menu choisi, utilisez les touches **Haut** ou **Bas** pour modifier la valeur de l'élément. Pressez et relâchez les touches Haut ou Bas pour modifier la valeur d'une unité. Maintenez les touches pour produire un défilement rapide de la valeur.
4. La plage des valeurs de réglage est indiquée dans le tableau ci-dessous. Chaque unité correspond à un demi-millième de pouce (0.00125 mm) sauf les valeurs de Laser et de Stamp (Tampon), qui sont en pixels. Par exemple, changer la position X-Home de 350 à 395 déplace la position X-Home de 0.55 mm vers la droite.
5. Comme les incréments de réglage sont très petits, il est plus simple de retenir qu'un changement de deux unités correspond à 0.0025 mm (0.001 pouce).

REGLAGES DE CONFIGURATION	***PLAGE***
X - Home:	***Plage: +999 à -999***
Augmenter cette valeur déplacera l'origine X vers la gauche.	
Y - Home:	***Plage: -100 à +999***
Augmenter cette valeur déplacera l'origine Y vers l'arrière.	
Laser Match (Mise au Point du Laser):	***Plage: -20 à +20***
Définit l'alignement vertical des lignes de trame alternantes de gauche à droite.	
Stamp Match (Mise au Point du Tampon::	***Plage: -20 à +20***
Définit l'alignement vertical des lignes de trame alternantes en mode Tampon.	
Sys Unit (Unité Système):	***Plage: Pouces ou mm***
Sélectionne l'unité de mesure du système laser en **Inches (Pouces)** ou **mm**.	

Enregistrement du travail

Le laser a la possibilité de stocker de multiples travaux dans une mémoire temporaire. La machine sauvegardera tout travail envoyé jusqu'à ce que toute la mémoire soit occupée. A ce point, le travail le plus ancien tâche sera automatiquement supprimé pour laisser de la place à de nouveaux travaux.

Nota: Les travaux enregistrés dans le système laser sont effacés lorsque le système laser est mis hors tension. La mise hors tension vide également la mémoire du système laser si nécessaire.

Section 9 : Equipement standard et optionnel de la machine

Dans cette Section

- Pointeur point rouge
- Rideau d'air
- Pompe pour rideau d'air – Dispositif optionnel
- Grille de découpe/Table à vide – Dispositif optionnel
- Table à picots – Dispositif optionnel

Le système laser est très souple d'utilisation et possède de nombreuses caractéristiques standard qui facilitent la mise en œuvre d'applications de gravure et de découpe. Les dispositifs soit inclus au système, soit vendus séparément, font de l'Epilog un outil à hautes performances. Les informations ci-dessous décrivent l'utilisation de ces dispositifs.

Dispositifs standard livrés avec les systèmes Epilog Zing:

- Pointeur point rouge
- Rideau d'air

Dispositifs optionnels disponibles avec les systèmes Epilog Zing:

- Pompe pour rideau d'air
- Grille de découpe/Table à vide
- Table à picots
- Support tournant (Non disponible sur le modèle Zing 16)

Ces dispositifs optionnels peuvent être acquis lors de la commande de la machine ou à n'importe quel moment après l'achat de votre système laser.

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Pointeur point rouge

La commande du pointeur permet d'allumer ou d'éteindre manuellement le pointeur à diode laser (Pointeur Point Rouge). Ce faisceau rouge visible est similaire à un pointeur laser à main, et possède un faisceau rouge lumineux. Ce faisceau permet à l'opérateur d'observer visuellement l'endroit où le laser effectue la gravure ou la découpe. Ce dispositif est potentiellement dangereux si son faisceau est dirigé vers l'œil. Lorsque le pointeur est allumé, **NE PLACEZ PAS** votre tête à l'intérieur de la zone de gravure car vous risquez de regarder directement le faisceau. Pour plus d'informations, voir la section ***Sécurité*** de ce manuel**.**

Rideau d'air

Le Rideau d'Air est utilisé pour les applications de découpe, pour lesquelles il est nécessaire de chasser les gaz combustibles de la surface de découpe. Il permet de réduire la carbonisation et le grillage lors de la découpe de matériaux inflammables comme le bois, le caoutchouc, l'acrylique ou autres. Le rideau d'air envoie un courant d'air constant sur la surface du matériau au point de brûlure, dirigeant l'air vers le bas et vers l'arrière, en direction de l'extraction.

La découpe ne doit jamais être effectuée sans utiliser le rideau d'air.

Pompe du rideau d'air

Vous pouvez soit acheter la pompe du rideau d'air auprès de votre revendeur Epilog, soit vous pouvez directement connecter votre réseau d'air comprimé au raccord ¼ de pouce situé à l'arrière de la machine (4.14 bars max).

Le rideau d'air doit toujours être activé pendant une découpe afin de réduire les risques d'incendie!

Pompe de rideau d'air en option.

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Grille de découpe /Table à vide

La grille de découpe est l'outil idéal pour la découpe. Elle réduit le risque de brûlure de la face arrière de la matière en soulevant celle-ci de la table et en la supportant sur une grille d'aluminium.

Une découpe précise et des bords nets sont obtenus lorsque le faisceau laser traverse complètement la matière et l'espace vide en-dessous de celle-ci. La grille de découpe est conçue de sorte que l'air d'évacuation soit aspiré aussi bien depuis le dessous que depuis le dessus de la table. Ceci empêche une accumulation de fumée et de vapeur, celles-ci étant directement aspirées dans la sortie d'extraction. En plus de fournir une meilleure qualité des bords, la grille de découpe assure la propreté de votre laser en retenant les résines et les débris résultant de la découpe de matières comme le bois ou l'acrylique.

Comme la grille de découpe permet l'extraction d'air depuis le dessous de la surface de travail, elle peut également faire office de table à vide. L'extracteur aspire suffisamment d'air pour générer un vide qui pourra lisser de la matière légèrement ondulée comme du papier, du bois fin, des tôles d'aluminium et d'autres matières.

La table à vide fonctionne tant que l'extraction est en route, et si l'épaisseur de la matière à graver n'excède pas 12.7 mm. Si des feuilles de matière ne s'aplanissent car elles n'occupent pas une surface suffisante de la grille, il est possible de recouvrir d'autres perforations de la grille à l'aide de n'importe quelle matière (y compris du papier). Le simple fait de boucher la plupart des perforations de la grille suffira à aplanir la plupart des feuilles de matière. La table à vide est conçue pour aplanir des matériaux flexibles et légèrement courbés. Elle n'aplanira pas des matériaux fortement déformés ou courbés, ni des matériaux trop rigides.

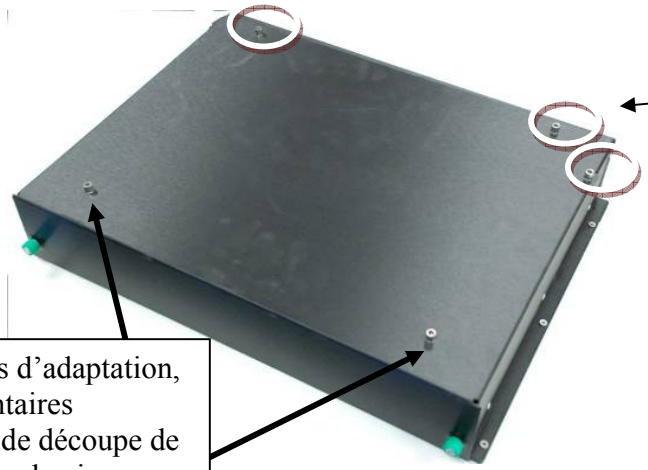
Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Installation

La grille de découpe est conçue pour s'adapter à la table, afin que vos règles et de votre position d'origine ne changent pas. Pour installer la grille de découpe, abaissez la table:

Trois trous ovales sont réalisés dans les règles; deux dans la règle supérieure et un dans la règle de gauche.

Trois pions d'adaptation sont disposés sur la face inférieure de la grille de découpe.

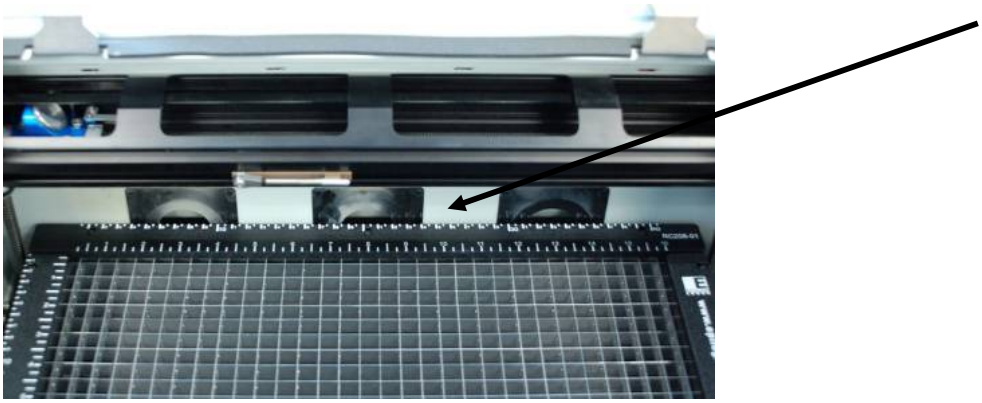


Ces trois pions d'adaptation pénètrent dans les découpes des règles.

En plus des trois pions d'adaptation, deux pions supplémentaires maintiennent la grille de découpe de niveau. Ces deux pions de niveau sont situés à l'avant de la grille de découpe.

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Pour installer la grille de découpe, placez-la dans la machine et positionnez-la de sorte que l'arrière de la grille effleure l'arrière de la machine. Il y aura un espace d'environ 3 mm entre la grille de découpe et la paroi arrière de la machine.



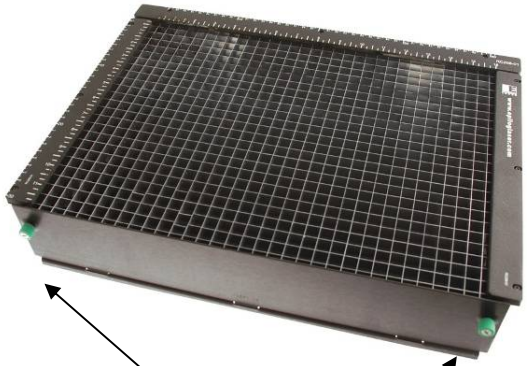
Lorsque la grille de découpe est positionnée correctement, vous sentirez les pions tomber dans leurs emplacements respectifs. Pressez délicatement les quatre angles de la grille afin de vous assurer de sa mise à niveau. Votre grille de découpe est en place.

Si la grille de découpe n'est pas de niveau, déplacez-la davantage vers l'arrière puis dans tous les sens, jusqu'à ce que les pions se mettent en position. Il suffit généralement de déplacer la grille autant que possible vers l'arrière pour résoudre tous les problèmes de positionnement.

Nettoyage de la grille de découpe

Important! Lors de chaque découpe utilisant la grille, il y a le risque que de petites pièces chutent au travers de la grille et s'accumulent sur le plateau de la table. Ces petits débris présentent un risque important d'incendie. Pour nettoyer votre plateau, retirez la grille de découpe de la machine. Dévissez les deux vis à oreilles vertes pour ôter le panneau frontal de la grille, afin de pouvoir vider la grille de découpe des débris tombés au travers de la grille. Utilisez ensuite un pinceau pour retirer les débris coincés au fond du plateau. Retirez entièrement les débris dans le fond du plateau. La grille de découpe doit être nettoyée après chaque utilisation !

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine



Vis à oreilles vertes

Assurez-vous que la grille de découpe soit toujours propre!

Retirez tous les débris tombés au travers de la grille .

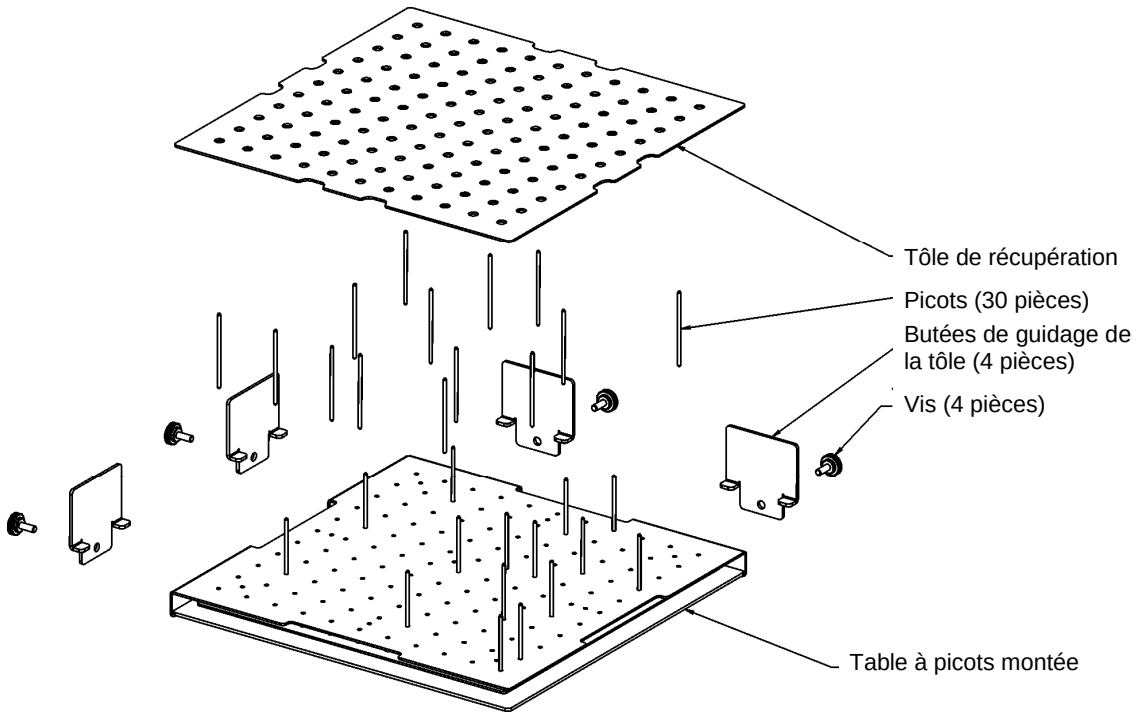
Les débris et la suie accumulés dans la table peuvent facilement s'embraser!

Grille de découpe avec panneau avant retiré. Retirez régulièrement les débris accumulés dans le fond de la grille. ***Ne laissez pas les débris s'accumuler.***

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Table à picots

La table à picots proposée en option offre un moyen aux utilisateurs d'éviter que l'arrière ou les côtés du matériau découpé ne soient marqués par la réflexion du rayon laser. La table à picots soulève entièrement le matériau de la grille vectorielle et fournit un moyen d'éliminer les marques apparaissant lorsque le laser entre en contact avec la matière de la grille.



La table à picots est une table d'aluminium de 305 x 305 mm qui maintient des picots amovibles pouvant être placés n'importe où dans la grille de trous au pas de 25.4 mm. Ces picots amovibles peuvent être positionnés sur la grille de telle sorte qu'ils soutiennent la matière découpée en évitant le faisceau du laser. Cette façon de soutenir la matière permet d'obtenir des bords découpés nets, dénués de toute marque due à une réflexion du laser. Il est possible d'intégrer dans votre logiciel graphique une grille correspondant à la grille de la table à picots, ce qui vous permet de vous assurer facilement que la trajectoire de la découpe ne passe pas sur l'un des picots utilisés pour soutenir la matière.

Section 9 : Equipement standard & optionnel de la machine

Instructions de montage

Après avoir sorti la table à picots de son emballage, retirez les quatre vis à oreilles de celle-ci.

1. Installez les quatre butées de guidage de la tôle de récupération sur les deux côtés en utilisant les quatre vis à oreilles retirées précédemment.
2. La table à picots est alors quasiment prête à l'utilisation. L'étape suivante est le positionnement des picots sur la grille, en dehors du parcours du faisceau laser, afin qu'elles soutiennent la pièce à découper.

Instructions d'utilisation

1. Installez autant de picots que nécessaire pour maintenir la pièce et les chutes.
    a. Les picots sont maintenus en place par des supports en plastique et doivent être pressés fermement être bien en place. Vous pouvez utiliser un bloc de bois pour les enfoncer entièrement.
    b. Si tous les picots ne sont pas enfoncés entièrement, leurs sommets ne seront pas de niveau et provoqueront un balancement de la pièce.
    c. La conception de la grille permet de positionner les picots de sorte qu'ils maintiennent la pièce tout en restant hors de la trajectoire du faisceau laser.
2. Une fois les picots placés, positionnez la table à picots dans le coin supérieur gauche de votre système laser, les butées de guidage étant en appui sur les règles gauche et supérieure. Si la table à picots est correctement placée contre les guides, la position d'origine 0.0 restera dans le coin supérieur gauche.
3. Une fois la table à picots installée dans votre système laser, placez votre pièce sur la table à picots de sorte que ses côtés gauche et supérieur soient en contact avec les butées de guidage.
4. Envoyez votre travail au laser. Si les picots sont positionnés correctement, le travail sera exécuté proprement sans que le rayon laser n'entre en contact avec les picots.
5. Lorsque la découpe est achevée, utilisez la tôle de récupération pour soulever vos pièces de la table à picots.
6. Lorsque vous êtes prêt pour votre travail de découpe suivant, vous pouvez retirer les picots et les disposer dans d'autres positions. Les picots ont été conçus pour être maintenues en place fermement par les supports en matière plastique. Il peut être nécessaire d'utiliser une pince pour les retirer.
7. Il est possible d'acheter des picots supplémentaires. Référence de commande P/N LF231.
8. La table à picots est conçue de sorte à permettre la disposition de plusieurs tables à picots côte à côte, en assurant un pas de la grille constant de 25.4 mm.

Section 10 : Nettoyage de la machine à graver

Dans cette Section

- Nettoyage – Important!
- Tube laser

Nettoyage - Important!

Avertissement Incendie!

En utilisation normale, votre système laser peut accumuler des débris et de la suie potentiellement inflammables. Une partie essentielle de l'entretien de votre système laser consiste à le maintenir propre, ainsi que zone environnante. Certains matériaux sont extrêmement inflammables et peuvent facilement s'embraser ou s'enflammer, mettant le feu à la machine. Ces flammes vives sont très dangereuses, et peuvent non seulement détruire la machine, mais aussi le bâtiment où celle-ci est installée.

Veuillez lire attentivement les avertissements et recommandations suivants et les respecter à tout moment!

- ***NE JAMAIS*** laisser fonctionner le système laser sans surveillance.
- ***MAINTENIR*** la zone entourant la machine propre et ordonnée, sans aucun matériau combustible, explosifs ou solvants volatils tels que l'acétone, l'alcool ou l'essence.
- ***TOUJOURS*** garder un extincteur correctement entretenu et contrôlé à portée de la main. Epilog recommande un extincteur au Halotron ou un extincteur chimique multi-usages à poudre sèche. Les extincteurs au Halotron sont plus coûteux que des extincteurs chimiques à poudre sèche, mais offrent des avantages certains si l'utilisation d'un extincteur devait s'avérer nécessaire. L'extincteur au Halotron libère une substance propre et aisément nettoyable qui n'est nocive ni pour les mécanismes ni pour le câblage du système laser. Les extincteurs chimiques à poudre sèche libèrent une poudre collante et corrosive très difficile à nettoyer.
- ***TOUJOURS*** utiliser le rideau d'air lors d'une découpe.

- ***ATTENTION!*** Lors d'une découpe. De nombreux matériaux ont tendance à s'enflammer spontanément, même des matériaux pouvant être familiers à l'utilisateur. Toujours surveiller la machine lorsqu'elle fonctionne.
- ***MAINTENEZ VOTRE SYSTEME LASER PROPRE*** – Une accumulation de résidus et de chutes de découpe est dangereuse et peut créer un milieu risquant à tout moment de s'enflammer. Maintenez votre système laser propre et dénué de débris. Retirez régulièrement la grille de découpe pour ôter toute petite pièce ayant pu tomber au travers de celle-ci.

La chose la plus importante pour que votre laser reste opérationnel comme au jour de sa réception est de le maintenir propre ! Cinq minutes par jour éviteront une accumulation de débris et de problèmes. Le laser n'exige a quasiment aucune autre maintenance si vous le **MAINTENEZ PROPRE** !

Pour maintenir votre système propre, utilisez un tissu doux et un solvant neutre comme l'alcool isopropylique pour retirer la fumée et les débris de la table, de la poutre de l'axe X et en tout autre endroit pouvant recevoir saletés et débris.

Le nettoyage des lentilles optiques nécessite un soin particulier. Veuillez vous référer aux pages suivantes.

Nettoyage du système optique

Environ une fois par semaine, ou si vous remarquez que le système optiques est sale, il faut nettoyer les miroirs et lentilles de votre laser. Si de la fumée, de la résine, ou tout autre contaminant s'accumulent trop, ils réduiront la puissance disponible du laser, voire l'endommager.

Les deux composants optiques demandant le plus d'entretien sont la lentille de mise au point et le placé directement au-dessus de celle-ci.

Pour nettoyer le système optique, utilisez un coton-tige de haute qualité, imbibé à l'aide de la solution de nettoyage pour optiques fourni dans le kit d'accessoires. Lisez attentivement l'étiquette du flacon. Ne frotter avec de l'alcool que pour éliminer les traces de doigts. Si n'avez plus de solution de nettoyage fournie par Epilog, l'acétone peut être utilisée comme solution provisoire, mais ne devrait pas être utilisée pour le nettoyage régulier car elle contient des impuretés, qui peuvent contaminer le système optique. Si n'avez plus de solution de nettoyage du système optique, nous recommandons les alcools éthyliques purs (de grain) tel que "Golden Grain" et "Everclear" pour leur pureté ; ils sont disponibles dans les magasins de spiritueux.

Imbibez complètement le coton tige avec le solvant, et épongez-le avec un morceau de coton qui absorbera le trop-plein. Badigeonnez ensuite l'optique doucement, en tournant la tige après chaque badigeonnage afin de mettre du coton propre en contact avec la surface, jusqu'à ce que l'optique soit exempte de toute contamination visible. A ce point, préparez un nouveau coton-tige et nettoyez la surface avec un mouvement léger en zigzag. Évitez tout "frottement" fort sur la surface, particulièrement lorsqu'il reste des particules visibles, et essayer d'éviter des mouvements circulaires répétés. Lorsque vous avez terminé, veillez à enlever tout fil de coton qui ait pu se prendre dans les supports. Laissez le système optique sécher avant de faire fonctionner votre graveur.

Nettoyage des guidages et de la poutre de l'axe X

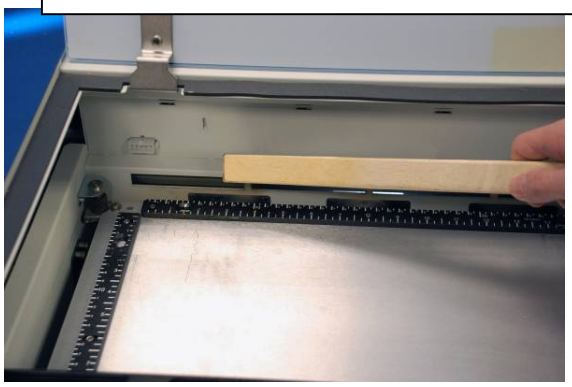
Le système de guidage du laser doit être inspecté et nettoyé environ une fois par semaine, en fonction de l'utilisation de la machine. Utilisez un tissu doux ou un coton-tige avec de l'alcool ou un solvant neutre similaire pour nettoyer la poutre de l'axe X. Essayez de nettoyer l'intérieur de la poutre de l'axe X, où circulent les guidages. L'intérieur de la poutre est accessible et doit être maintenu propre, mais notre expérience montre qu'il restera propre de lui-même si une extraction appropriée est utilisée.

Nettoyage de l'extraction

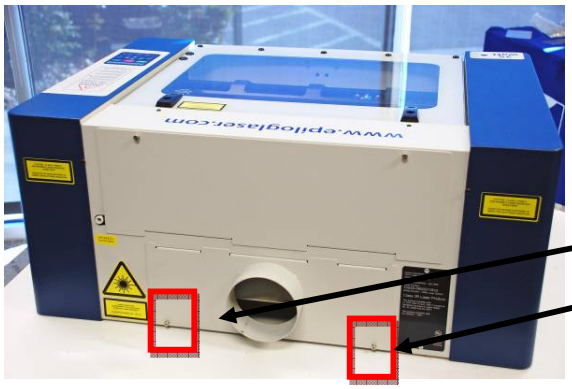
Assurez-vous que l'extracteur utilisé soit entretenu correctement. Nettoyez périodiquement l'extracteur et le système de conduites pour retirer toute accumulation de débris. Si vous détectez une odeur pendant la gravure, ou si de la fumée est visible dans la zone du chariot du système optique, examinez le système d'extraction. Assurez-vous que les connexions entre tuyaux et durites soient en bon état, sans fuites ni bouchons. Les photos ci-dessous montrent où nettoyer le réseau de tuyaux de votre machine. Il faut également vérifier occasionnellement votre extracteur et le réseau de tuyaux connecté à celui-ci.

Section 10 : Nettoyage de la machine à graver

Les photographies ci-dessous montrent comment nettoyer l'espace intérieur, les ports d'aspiration de l'espace intérieur, et la sortie d'extraction située à l'arrière de la machine. Bien que les photographies représentent un modèle Epilog différent, le concept est identique pour le nettoyage du modèle Zing.



Nettoyez les ouvertures d'aspiration depuis l'intérieur de la machine. Le mieux est d'utiliser une brosse souple en matière plastique ou métallique pouvant pénétrer dans les ouvertures.



Nettoyez périodiquement l'espace d'extraction à l'arrière du laser.

Pour y accéder, retirez les deux petites vis à gauche et à droite de la sortie d'extraction.

Nettoyez l'espace d'extraction avec une brosse souple en matière plastique ou métallique pouvant pénétrer dans les ouvertures.

Inspectez et nettoyez votre ventilateur d'extraction et le réseau de conduites connectés à la sortie.

Section 10 : Nettoyage de la machine à graver

Tube laser

Le tube laser utilisé dans votre système a une durée de vie maximale, et il exige très peu d'entretien. A un certain point de la vie du laser, vous devrez le remplacer pour une recharge de gaz, une réparation électrique ou mécanique. Le remplacement des tubes laser est une pratique courante et Epilog a rendu le processus de remplacement des tubes extrêmement facile pour les utilisateurs, avec un minimum de travail. Les tubes laser peuvent être remis en état et sont disponibles sur une base d'échange standard en contactant votre revendeur local ou l'assistance technique d'Epilog.

Assurez-vous que tous les ventilateurs de refroidissement laser fonctionnent en permanence correctement. Les ventilateurs refroidissent le tube laser et l'empêchent de surchauffer. Un tube laser en surchauffe produit un rendement erratique et peut tomber en panne.

Si le système laser se trouve dans un environnement sale ou poussiéreux, assurez-vous constamment que les ailettes de refroidissement sur le tube laser sont libres d'accumulation de poussière. Utilisez de l'air comprimé pour éliminer la poussière et les débris des ailettes du tube laser. ***Assurez-vous que le système est débranché avant d'effectuer toute opération d'entretien sur la machine!***

Section 11 : Calibrage et entretien de la machine à graver

Dans cette Section

- Paramètres de calibrage et de configuration

Calibrage à l'aide du clavier

Il existe un certain nombre de réglages d'usine qui ne nécessitent normalement qu'un seul réglage en usine pour calibrer le système.

La plage de réglage est indiquée dans le tableau ci-dessous. Chaque unité correspond à un demi-millième de pouce – 0.0005'' (0.00125 mm) (à l'exception des valeurs de réglage Laser et Stamp (Tampon), exprimées en pixels). Par exemple, changer la valeur de position de départ X de 350 à 395 déplacerait la position de départ X de 0.0225 pouces (0.55 mm) vers la droite.

Comme les incréments de réglage sont très petits, il est plus simple de retenir qu'un changement de deux unités correspond à 0.0025 mm (0.001 pouce)..

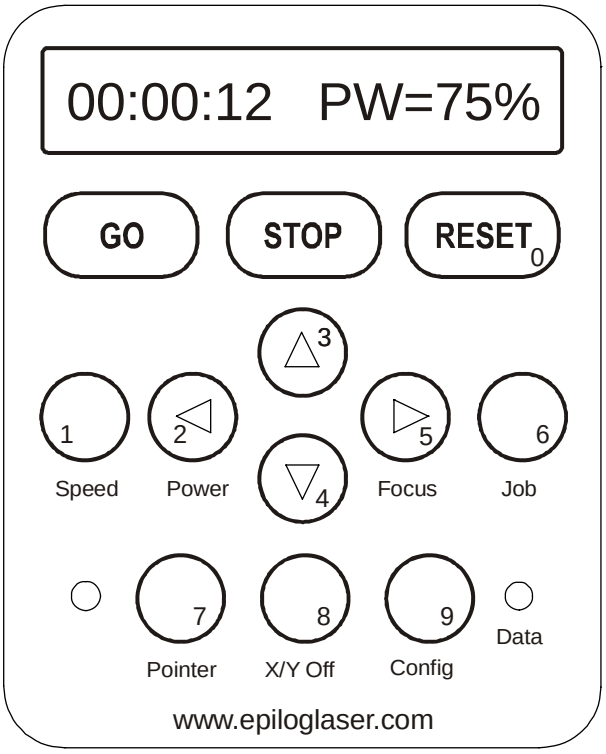
Configuration

La touche Config donne accès aux réglages d'usine, qui ne nécessitent normalement aucune modification de la part de l'utilisateur final. Ces fonctions sont énumérées ci-dessous.

Section 11 : Calibrage et entretien de la machine à graver

Pour aux réglages de la configuration et naviguer parmi ceux-ci, suivez les instructions suivantes:

1. Pressez la touche **Config** – **Config Menu:** apparaîtra sur l'affichage du clavier.
2. Pressez la touche **Focus** pour vous déplacer entre les différents éléments du menu.
3. Une fois l'élément recherché trouvé, utilisez les touches avec les flèches **Haut** ou **Bas** pour modifier la valeur de l'élément. Presser et relâcher les touches Haut et Bas pour changer la valeur d'une unité. Presser et maintenir les touches pour un changement rapide de va valeur du réglage.



REGLAGES DE CONFIGURATION	***PLAGE***

X - Home: ***Plage: +999 à -999***

Augmenter cette valeur déplacera X-Home vers la gauche.

Y - Home: ***Plage: -100 à +999***

Augmenter cette valeur déplacera Y-Home vers l'arrière.

Laser Match (Mise au Point du Laser): ***Plage: -20 à +20***

Définit l'alignement vertical des lignes de trame alternantes de gauche à droite.

Stamp Match (Mise au Point du Tampon:: ***Plage: -20 à +20***

Définit l'alignement vertical des lignes de trame alternantes en mode Tampon.

Sys Unit (Unité Système): ***Plage: Pouces ou mm***

Sélectionne l'unité de mesure du système laser en **Inches (Pouces)** ou **mm**.

Section 11 : Calibrage et entretien de la machine à graver

En plus de la touche Configuration, divers réglages de calibrage dissimulés sont accessibles depuis les touches du panneau de contrôle avant. Ces réglages peuvent être affichés en pressant simultanément deux touches. Les combinaisons de touches sont décrites ci-dessous, ainsi que les fonctions associées.

REGLAGES	***COMBINAISON DE TOUCHES***	***PLAGE***

Laser T.M. — ***Reset + Up*** — ***Plage: 0 à 3***

Active le mode tickle du laser.
0 = désactivé, 1 est la valeur la plus commune en cas d'utilisation.

Laser T.I. — ***Reset + Down*** — ***Range: 0 à 3***

Active la durée du tickle du laser.
0 = désactivé, 1 est la valeur la plus commune en cas d'utilisation.

Auto Delete — ***Reset + Job*** — ***Plage: Yes ou No***

Supprime automatiquement chaque travail à la fin de son exécution ou lorsqu'il est arrêté et Reset est pressé. Réglage d'usine : No.

Bed Size — ***Reset + Config*** — ***Plage: 16 x 12, 24 x 12***

Définit les dimensions du bâti de votre système. Ce réglage ne devrait jamais être modifié.

IP Address — ***Go + Pointeur***

Cette combinaison de touches permet de définir l'adresse IP. Voir le chapitre de ce manuel traitant du réglage de l'adresse IP.

Modification des paramètres de calibrage :

- Pressez la combinaison de deux touches correspondant au réglage que vous souhaitez modifier.
- Augmentez ou diminuez la valeur numérique à l'aide des touches Haut et Bas. Pour accélérer les processus de modification de la valeur, maintenez la touche Haut ou Bas pressée pour modifier la valeur par dix unités. Une pression simple modifie la valeur d'une unité.
- Pressez le bouton Go. Le réglage est maintenant changé.
- Si vous désirez simplement voir la valeur du paramètre sans le modifier, pressez le bouton Stop après avoir contrôlé le réglage du paramètre.

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

Dans cette Section

- Vitesse de gravure
- Puissance de gravure
- Recommandations
- Passes multiples
- Tableaux de recommandations de vitesses et de puissances

Vitesse de gravure

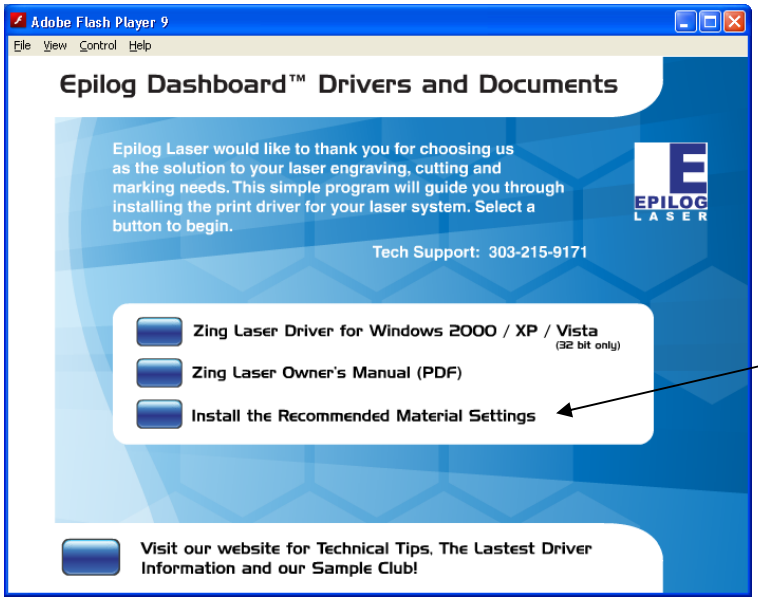
Les réglages de vitesse déterminent la vitesse de déplacement du chariot lorsqu'il effectue ses allers-retours en mode Gravure et lorsqu'il effectue des découpes de profils en mode Découpe. La vitesse est réglable depuis le pilote d'impression par pas de 1% de 1 à 100%. Plus la vitesse est lente, plus la gravure ou la découpe sont profondes. Les réglages de vitesse dépendent fortement de la dureté et de l'épaisseur de la matière à graver, les matières plus dures exigeant des vitesses plus réduites pour une gravure ou une découpe plus profonde. En mode Gravure, un logiciel d'optimisation à la pointe de la technique permet au chariot de passer au-dessus de tous les espaces blancs, horizontalement et verticalement, améliorant ainsi le taux de temps d'activité du laser, ce qui augmente d'autant le rendement global.

Puissance de gravure

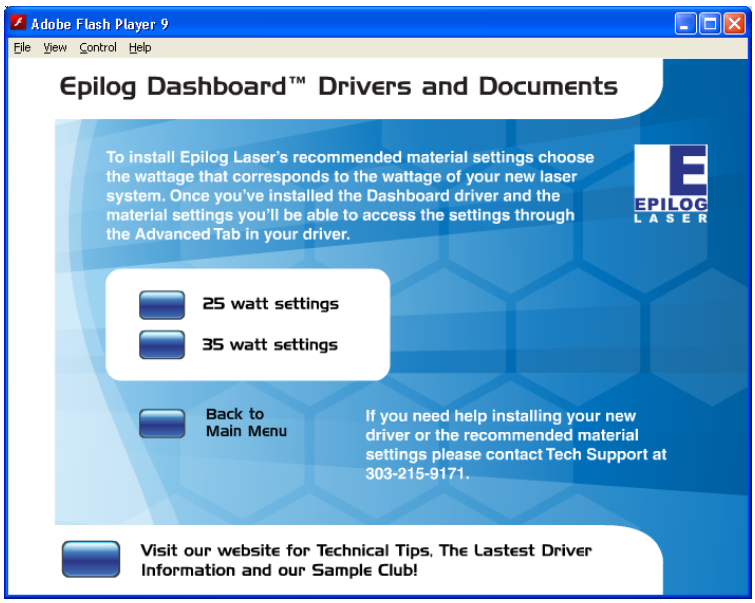
Il s'agit de la quantité de puissance laser appliquée à la surface de la matière. A une vitesse donnée, une puissance plus élevée produit une découpe ou une gravure plus profonde. Réglable par pas de 1%, la puissance peut être contrôlée soit depuis votre ordinateur, soit depuis le panneau de commande du graveur. La puissance peut également influencer la vitesse. Un laser de 35 watts peut se déplacer plus rapidement qu'un laser de 25 watts et réaliser la même profondeur de coupe dans une pièce de bois sans perte de qualité. Ceci signifie que vous pouvez produire plus de produits plus rapidement. Un laser de 35 watts peut également découper des matériaux légèrement plus épais qu'un laser de 25 watts.

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

Pour votre confort d'utilisation, Epilog fournit une base de données de fichiers de configuration sur le disque de Documents et de Pilotes d'Impression Epilog utilisé pour charger le Pilote d'Impression sur votre ordinateur. Pour charger ces fichiers, insérez votre disque de Pilotes d'Impression Epilog et suivez les étapes de chargement des réglages de matériels (Material Settings).


Adobe Flash Player 9
File View Control Help
Epilog Dashboard™ Drivers and Documents
Epilog Laser would like to thank you for choosing us as the solution to your laser engraving, cutting and marking needs. This simple program will guide you through installing the print driver for your laser system. Select a button to begin.
Tech Support: 303-215-9171
Zing Laser Driver for Windows 2000 / XP / Vista
(32 bit only)
Zing Laser Owner's Manual (PDF)
Install the Recommended Material Settings
Visit our website for Technical Tips, The Lastest Driver Information and our Sample Club!

Ces fichiers peuvent être utilisés et organisés exactement comme les fichiers de configuration créés par vos soins.


Adobe Flash Player 9
File View Control Help
Epilog Dashboard™ Drivers and Documents
To install Epilog Laser's recommended material settings choose the wattage that corresponds to the wattage of your new laser system. Once you've installed the Dashboard driver and the material settings you'll be able to access the settings through the Advanced Tab in your driver.
25 watt settings
35 watt settings
Back to Main Menu
If you need help installing your new driver or the recommended material settings please contact Tech Support at 303-215-9171.
Visit our website for Technical Tips, The Lastest Driver Information and our Sample Club!

Une fois le bouton Installer cliqué, vous pouvez choisir les fichiers correspondants à la puissance de votre laser.

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

Recommandations

Les recommandations de Vitesse et de Puissance de l'Epilog Zing sont présentées dans les pages suivantes. Il faut bien garder à l'esprit qu'il s'agit uniquement de recommandations. La profondeur de coupe est une question de préférence personnelle. En tant que tel, il n'existe pas de réglage « correct ». Les réglages de vitesse et de puissance deviennent rapidement une tâche intuitive pour la plupart des utilisateurs. Si vous avez une matière qui ne se trouve pas dans la liste, essayez de comparer sa dureté et son toucher à certaines des matières présentes dans la liste et servez-vous des réglages d'une matière similaire comme point de départ pour les réglages de vitesse et de puissance.

Les deux règles de base pour la détermination de la vitesse et de la puissance sont :

1. La gravure ou la découpe des matières dures se fait généralement à vitesse basse et puissance élevée.
2. La gravure ou la découpe des matières tendres se fait généralement à vitesse élevée et puissance faible.

La profondeur augmente si la puissance est augmentée, ou si la vitesse est réduite. Si vous n'obtenez pas les résultats que vous souhaitez avec les recommandations de réglages suivants, essayez de relancer le travail et commencez par modifier uniquement le réglage de la puissance. Si ceci ne permet pas d'obtenir les résultats escomptés, recommencez de nouveau à partir des recommandations et modifiez le réglage de la vitesse. Le fait de modifier uniquement une variable à la fois vous aidera à déterminer le réglage correct pour votre matière. Le plus facile consiste à modifier la vitesse ou la puissance par pas de 10% lorsque vous expérimentez. Ceci vous permettra de gagner du temps et d'affiner vos réglages par la suite par pas de 1 ou 2%.

Du fait des nombreux facteurs qui influencent le temps nécessaire pour graver ou découper une image donnée, les réglages de vitesse ont été conçus uniquement comme des valeurs de référence. L'échelle de réglage de la vitesse, de 1 à 100%, n'est pas linéaire – c.à.d. que la vitesse à 100% n'est pas deux fois supérieure à la vitesse à 50%. Cette échelle non linéaire est très utile pour compenser les différents facteurs qui influencent le temps de gravure, mais il n'est pas possible d'utiliser la vitesse pour prévoir le temps de gravure d'un travail.

Les réglages de puissance sont linéaires – c.à.d. que la puissance à 50% correspond à la moitié de la puissance à 100%.

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

Note importante: Les réglages de vitesse et de puissance peuvent parfois être déconcertants du fait que toutes les matières qui *peuvent* être gravées aux vitesses et aux puissances les plus élevées ne *doivent* pas être gravées à la vitesse ou à la puissance la plus élevée. Beaucoup d'utilisateurs pensent que si une gravure *peut* être effectuée à grande vitesse, il suffit simplement d'ajuster la puissance pour produire une gravure acceptable. Malheureusement, pour certaines matières, ce n'est pas toujours le cas. Pour certaines matières, la durée pendant laquelle le laser interagit avec la matière est beaucoup plus importante pour produire une gravure correcte que la vitesse pure du système ou la quantité de puissance laser fournie par le laser.

L'interaction du laser avec différentes matières est un processus complexe, et ceci est particulièrement vrai pour certaines matières qui sont faites de deux matières différentes collées ensemble. Comme le laser réagit différemment avec chaque couche de matière (et parfois même avec la colle), il peut être préférable de ralentir la machine pour donner au laser le temps de réagir correctement avec les différentes couches de la matière.

Si une matière multicouche peut être gravée facilement, mais pas correctement, à des vitesses élevées, essayez de réduire la vitesse pour voir si la gravure s'améliore. Si la gravure s'améliore, mais si la puissance est trop élevée, réduisez également la puissance.

Passes multiples

Certaines matières ont meilleure allure si vous effectuez plus d'une passe. Par exemple, avec les plastiques, certaines couleurs - comme le bleu - sont très agressives et tendent à laisser une légère teinte sur certains supports. Il est souvent plus facile d'effectuer une passe à la vitesse et à la puissance recommandées, puis d'effectuer une autre passe à la même vitesse, mais avec un réglage de puissance considérablement réduit afin d'obtenir les résultats souhaités. Si la matière n'est pas déplacée entre les passes, l'alignement de la seconde sera identique à celui de la première passe.

La découpe peut également nécessiter des passes multiples. Si vous constatez lors d'une passe unique que la découpe ne s'effectue pas complètement à travers une matière, ou si celle-ci fond dans le cas d'une passe unique, essayez d'effectuer deux voire même trois passes au lieu d'une seule. Certaines matières ne sont pas compatibles avec le laser, mais peuvent malgré tout être découpées si un réglage délicat est utilisé. Certains utilisateurs refont la mise au point entre chaque passe, mais il s'agit d'une question de préférence personnelle. Les passes multiples peuvent également permettre de découper des matières d'épaisseurs plus importantes que celles pour lesquelles le laser est prévu.

Référez-vous à la fin de la section *Utilisation du tableau de bord Epilog* de ce manuel pour savoir comment graver ou découper en passes multiples de façon automatique.

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

30 Watts - Epilog Zing

	250 DPI GRAVURE	400 DPI GRAVURE	500 DPI GRAVURE	DECOUPE
	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE/FREQUENCE
Bois Cerisier – Aulne - Noyer	40/100	50/100	60/100	⅛" (3 mm) – 70/70/500 ¼" (6.4 mm) – 15/100/500 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Acrylique	100/100	100/80	100/60	⅛" (3 mm) –15/100/5000 ¼" (6.4 mm) – 5/100/5000 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Aluminium Anodisé	100/80	100/70	100/60	N/A
Laiton Peint	100/80	100/70	100/60	N/A
Laiton Marbré Peint	100/90	100/80	100/70	N/A
Corian ou Avonite	10/100	15/100	20/100	⅛" (3 mm) – 30/100/5000
Joints Delrin	100/100	100/80	100/70	50/50/5000
Verre	15/100	20/100	25/100	N/A
Plastique compatible Laser	100/80	100/70	100/60	50/30/5000
Cuir	100/65	100/55	100/45	⅛" (3 mm) - 50/50/500
Marbre	8/100	10/100	15/100	N/A
Carton	100/85	100/75	100/65	30/80/500
Mélamine	40/100	50/100	60/100	N/A
Acier Inoxydable avec Revêtement Cerdec	8/100	10/100	15/100	N/A
Caoutchouc et Tampons Caoutchouc	5/100	10/100	20/100	12/100/100
Caoutchouc et Tampons Caoutchouc	10/100	20/100	30/100	15/100/100

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

40 Watts - Epilog Zing

	250 DPI GRAVURE	400 DPI GRAVURE	500 DPI GRAVURE	DECOUPE
	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE/FREQUENCE
Bois Cerisier – Aulne - Noyer	50/100	60/100	70/100	⅛" (3 mm) – 70/50/500 ¼" (6.4 mm) – 20/100/500 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Acrylique	100/60	100/50	100/40	⅛" (3 mm) –20/100/5000 ¼" (6.4 mm) – 10/100/5000 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Aluminium Anodisé	100/70	100/60	100/50	N/A
Laiton Peint	100/70	100/60	100/50	N/A
Laiton Marbré Peint	100/80	100/70	100/60	N/A
Corian ou Avonite	20/100	25/100	30/100	⅛" (3 mm) – 40/100/5000
Joints Delrin	100/70	100/60	100/50	70/50/5000
Verre	20/100	25/100	30/100	N/A
Plastique compatible Laser	100/70	100/60	100/50	70/30/5000
Cuir	100/55	100/45	100/35	⅛" (3 mm) - 70/50/500
Marbre	15/100	20/100	25/100	N/A
Carton	100/75	100/65	100/55	30/50/500
Mélamine	50/100	60/100	70/100	N/A
Acier Inoxydable avec Revêtement Cerdec	10/100	15/100	20/100	N/A
Caoutchouc et Tampons Caoutchouc	10/100	20/100	30/100	15/100/100

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

50 Watts - Epilog Zing

	250 DPI GRAVURE	400 DPI GRAVURE	500 DPI GRAVURE	DECOUPE
	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE/FREQUENCE
Bois Cerisier – Aulne - Noyer	60/100	70/100	80/100	⅛" (3 mm) – 70/30/500 ¼" (6.4 mm) – 40/100/500 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Acrylique	100/50	100/40	100/30	⅛" (3 mm) –40/100/5000 ¼" (6.4 mm) – 25/100/5000 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Aluminium Anodisé	100/60	100/50	100/40	N/A
Laiton Peint	100/70	100/60	100/50	N/A
Laiton Marbré Peint	100/70	100/60	100/50	N/A
Corian ou Avonite	20/100	25/100	30/100	⅛" (3 mm) – 50/100/5000
Joints Delrin	100/60	100/50	100/40	80/50/5000
Verre	30/100	40/100	50/100	N/A
Plastique compatible Laser	100/60	100/50	100/40	80/30/5000
Cuir	100/45	100/40	100/35	⅛" (3 mm) - 80/30/500
Marbre	20/100	25/100	30/100	N/A
Carton	100/65	100/55	100/45	40/50/500
Mélamine	60/100	70/100	80/100	N/A
Acier Inoxydable avec Revêtement Cerdec	25/100	35/100	40/100	N/A
Caoutchouc et Tampons Caoutchouc	20/100	30/100	40/100	20/100/100

Section 12 : Vitesse et puissance : recommandations

60 Watts - Epilog Zing

	250 DPI GRAVURE	400 DPI GRAVURE	500 DPI GRAVURE	DECOUPE
	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE	VITESSE/PUISSANCE/FREQUENCE
Bois Cerisier – Aulne - Noyer	50/100	60/100	70/100	⅛" (3 mm) – 70/25/500 ¼" (6.4 mm) – 50/100/500 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Acrylique	100/40	100/30	100/20	⅛" (3 mm) –50/100/5000 ¼" (6.4 mm) – 30/100/5000 (des passes multiples peuvent permettre de découper des matériaux plus épais)
Aluminium Anodisé	100/50	100/40	100/30	N/A
Laiton Peint	100/70	100/60	100/50	N/A
Laiton Marbré Peint	100/60	100/50	100/40	N/A
Corian ou Avonite	20/100	25/100	30/100	⅛" (3 mm) – 60/100/5000
Joints Delrin	100/50	100/40	100/30	90/50/5000
Verre	40/100	50/100	60/100	N/A
Plastique compatible Laser	100/50	100/40	100/30	90/30/5000
Cuir	100/35	100/30	100/25	⅛" (3 mm) - 90/30/500
Marbre	25/100	30/100	35/100	N/A
Carton	100/55	100/45	100/35	50/50/500
Mélamine	70/100	80/100	90/100	N/A
Acier Inoxydable avec Revêtement Cerdec	30/100	35/100	50/100	N/A
Caoutchouc et Tampons Caoutchouc	30/100	40/100	50/100	25/100/100

Section 13 : Spécifications

Dans cette Section

- Spécifications - Zing 16 x 12
- Spécifications - Zing 24 x 12
- Compatibilité
- PC préconisé
- Autres préconisations de matériels
- Avis de la Commission Fédérale des Communications (FCC)

Spécifications - Zing 16 x 12

Zone de gravure maximum	406 x 305 mm
Epaisseur de matière maximum	102 mm
Pupitre de commande du laser	Affiche les noms des fichiers en mémoire, la vitesse, la puissance, le temps de fonctionnement, etc.
Mémoire intelligente	Mémorisation d'un nombre illimité de fichiers, jusqu'à 64 MO. Une mémoire déroulante permet la gravure de fichiers de n'importe quelle taille (64 MO et davantage).
Modes de fonctionnement	Gravure optimisée, découpe ou mode combiné gravure puis découpe.
Source laser	Tubes laser au CO2 à la pointe de la technologie, à commande numérique, refroidis par air, entièrement modulaires, alignés en permanence, remplaçables sur site et évolutifs.
Courroies	Courroies d'entraînement de précision en Kevlar, de type B.
Résolution	au choix de l'utilisateur 100, 200, 250, 400, 500, ou 1000 dpi.
Contrôle vitesse/puissance	Vitesse et puissance contrôlées par l'ordinateur ou la machine par incréments de 1% jusqu'à 100%. La gestion des couleurs associe le réglage de vitesse et de puissance à n'importe quelle couleur RVB.
Interface d'Impression	Connexions Ethernet 10 Base T ou USB. Compatible avec les versions 32 bits de Windows XP, 2000 ou Vista.
Equipement standard	Pointeur point rouge, rideau d'air (pompe en option), objectif de mise au point 2", position d'origine modifiable, électronique avec mise à jour flash.
Dimensions/Poids	largeur 699 mm x profondeur 584 mm x hauteur 318 mm 42 kg
Alimentation électrique	Alimentation à commutation automatique acceptant des tensions monophasées de 100 à 240 V CA, 50 ou 60 Hz, 15 A CE.
Ventilation	Nécessite une extraction vers l'extérieur. Diamètre de sortie de la machine 100 mm.
Sécurité	CDRH Classe IIIR
Temp. ambiante max.	32 °C

Spécifications - Zing 24 x 12

Zone de gravure maximum	610 x 305 mm
Epaisseur de matière maximum	191 mm
Pupitre de commande du laser	Affiche les noms des fichiers en mémoire, la vitesse, la puissance, le temps de fonctionnement, etc.
Mémoire intelligente	Mémorisation d'un nombre illimité de fichiers, jusqu'à 64 MO. Une mémoire déroulante permet la gravure de fichiers de n'importe quelle taille (64 MO et davantage).
Modes de fonctionnement	Gravure optimisée, découpe ou mode combiné gravure puis découpe.
Source laser	Tubes laser au CO2 à la pointe de la technologie, à commande numérique, refroidis par air, entièrement modulaires, alignés en permanence, remplaçables sur site et évolutifs.
Courroies	Courroies d'entraînement de précision en Kevlar, de type B.
Résolution	au choix de l'utilisateur 100, 200, 250, 400, 500, ou 1000 dpi.
Contrôle vitesse/puissance	Vitesse et puissance contrôlées par l'ordinateur ou la machine par incréments de 1% jusqu'à 100%. La gestion des couleurs associe le réglage de vitesse et de puissance à n'importe quelle couleur RVB.
Interface d'Impression	Connexions Ethernet 10 Base T ou USB. Compatible avec les versions 32 bits de Windows XP, 2000 ou Vista.
Equipement standard	Pointeur point rouge, rideau d'air (pompe en optio), objectif de mise au point 2", position d'origine modifiable, électronique avec mise à jour flash.
Dimensions/Poids	largeur 965 mm x profondeur 692 mm x hauteur 381 mm 64 kg
Alimentation électrique	Alimentation à commutation automatique acceptant des tensions monophasées de 100 à 240 V CA, 50 ou 60 Hz, 15 A CE.
Ventilation	Nécessite une extraction vers l'extérieur. Diamètre de sortie de la machine 100 mm.
Sécurité	CDRH Classe IIIR
Temp. ambiante max.	32 °C

Section 13 : Spécifications

Compatibilité

L'Epilog Zing a été conçu comme un produit à « architecture ouverte ». Le laser fonctionnera avec la plupart des logiciels graphique et d'ingénierie basés sur Windows. Pour profiter au mieux de toutes les fonctionnalités du laser, un ordinateur 32 bits Windows et un système d'exploitation 32 bits sont requis. Le tableau de bord fourni avec le laser offre un ensemble de caractéristiques uniques, et ne fonctionne que sous des systèmes d'exploitation basés sur Windows.

Ordinateur préconisé

Pour des performances optimales de votre ordinateur

Investir dans un nouvel ordinateur est une bonne façon de vous assurer de tirer le maximum de votre nouvel équipement laser. Pourquoi ? Parce que les logiciels d'aujourd'hui (CorelDraw par exemple) exigent une grande vitesse de calcul et beaucoup de mémoire pour fonctionner correctement. Un bon ordinateur n'aura pas d'influence sur la façon de fonctionner de votre laser, mais vous fera gagner un temps insoupçonné et vous évitera des frustrations par rapport à un ordinateur plus lent, lors de la préparation du graphisme que vous enverrez au laser. La plupart des utilisateurs n'achètent pas de nouvel ordinateur à utiliser avec leur nouveau laser car leurs ordinateurs actuels sont parfaitement adaptés. Le laser ne ralentira pas votre ordinateur. Si les performances et la vitesse de votre ordinateur actuel vous suffisent, il n'y a probablement aucune raison d'en acquérir un nouveau. Les recommandations suivantes sont uniquement des conseils à prendre en compte si un nouvel ordinateur est nécessaire.

Un nouvel ordinateur n'a pas à être hors de prix pour bien fonctionner ! Même la plupart des ordinateurs à bas prix actuels fonctionnent très bien pour les applications laser. Tant que vous n'achèterez pas l'ordinateur le moins cher, vous ne devriez pas avoir de problèmes.

Lisez ces recommandations et envisagez de dépenser juste quelques euros de plus pour ces composants qui vous épargneront du temps et de la frustration.

Système d'exploitation

N'importe quel système d'exploitation Windows XP, 2000, Vista, ou 7 est préconisé. Tous les nouveaux systèmes laser Epilog sont conçus pour fonctionner avec toutes les différentes versions 32 et 64 bits de XP, 2000, Vista et 7.

Section 13 : Spécifications

RAM – Random Access Memory – Mémoire vive

2 GO constituent le minimum recommandé. La mémoire RAM est une sorte de mémoire à court terme. Elle est rapide et toujours accessible pour l'ordinateur, réduisant ainsi fortement la durée des tâches si celles-ci sont nombreuses.

DVD (lecteur optique)

Tous les ordinateurs sont livrés avec un lecteur CD-ROM/DVD. Le lecteur DVD doit être en mesure de lire et de graver les DVD. De nombreux de fichiers graphiques ont des tailles importantes et ne peuvent pas être copiés sur certains supports portables. La possibilité de copier un fichier sur un DVD est un grand avantage pour l'archivage et le déplacement de fichiers d'un ordinateur à un autre. Les lecteurs optiques sont un outil indispensable et la plupart des logiciels sont actuellement livrés exclusivement sur DVD.

Lecteur de disquette

Superflu en règle générale.

Vitesse du processeur

Un processeur plus rapide vous permettra d'accomplir plus de tâches en moins de temps. Même s'il n'est pas indispensable d'acquérir le processeur le plus rapide du marché, une vitesse adéquate pour utiliser votre logiciel graphique sera nécessaire. Les vitesses des processeurs augmentent continuellement, mais une vitesse de l'ordre de 2.0 GHz ou plus est une bonne base de départ.

Carte interface réseau 10/100

Tous les nouveaux ordinateurs disposent d'une connexion réseau 10/100 en standard. En plus de permettre à différents utilisateurs d'être interconnectés sur un réseau, cette technologie permet également l'impression directe depuis un ordinateur vers le laser. Epilog fournit un câble réseau croisé avec chaque système laser permettant à un ordinateur de communiquer avec un seul système laser Epilog.

Disque dur

Il s'agit de la mémoire permanente de votre ordinateur. Beaucoup d'utilisateurs ont l'impression que le disque dur n'est jamais assez grand en termes de mémoire, mais pour la plupart des applications laser, un disque dur de 80 GO est suffisant pour des années d'enregistrement. Aujourd'hui, de nombreux fabricants d'ordinateurs montent des disques de haute capacité. Si vous avez un doute, achetez un disque plus grand que ce dont vous pensez avoir besoin..

Logiciel

Beaucoup d'utilisateurs utilisent Corel comme logiciel graphique. Beaucoup d'autres applications Windows peuvent également être utilisées, même si tous les logiciels sont différents et peuvent ne pas être pratiques, simples d'utilisation ou fonctionnels. De plus, les équipes de support technique d'Epilog peuvent être moins familiarisés avec d'autres logiciels qu'avec Corel, et donc moins aptes à répondre à vos questions. Consultez votre distributeur Epilog sur la compatibilité des logiciels. Epilog ne garantit pas la compatibilité avec tous les programmes.

Beaucoup d'utilisateurs de laser estiment qu'un logiciel de conversion Trame-Vecteur est indispensable. Les utilisateurs peuvent avoir cette possibilité s'ils utilisent des logiciels de création d'enseignes comme CadLink. Il existe également de nombreux logiciels de conversion Trame-Vecteur de sociétés tierces dans l'industrie de la gravure. Corel a inclus un programme de conversion Trame-Vecteur très confortable pour le plupart des utilisateurs à partir de sa version X3.

Autres préconisations pour l'équipement informatique

Scanner

Un scanneur à plat est un autre outil indispensable pour produire des graphismes personnalisés. Presque n'importe quel scanneur à plat convient aujourd'hui pour scanner des graphismes. La technologie des scanneurs a tellement progressé ces dernières années qu'un scanneur à bas prix d'aujourd'hui est aussi performant qu'un scanneur haut de gamme d'il y a quelques années. Les scanneurs « souris », tenus à la main, n'offrent pas la précision requise et doivent être évités.

Dispositif parasurtenseur

La nécessité d'un parasurtenseur varie considérablement à travers le monde. Si le laser est installé en un endroit où l'alimentation électrique subit des pointes de tension, des interruptions, la foudre, des variations, etc.…, le laser et l'ordinateur doivent être équipés d'un parasurtenseur. Un parasurtenseur est une protection très bon marché contre les dommages électriques catastrophiques. Un parasurtenseur est conçu comme un dispositif économique qui absorbe tout défaut électrique avant qu'il puisse endommager l'équipement coûteux (ordinateur et laser) qu'il protège.

Section 13 : Spécifications

En résumé

Recommandations pour l'Ordinateur:
Windows 2000, XP ou Vista (32 ou 64 bits), 7
2 GO de mémoire vive minimum
Lecteur de CD-ROM ou DVD
Processeur 2.0 GHz ou plus
Carte Réseau 10/100
Disque Dur 80 GO - (Minimum)
CorelDraw ou autre logiciel basé sur Windows

A propos du Laser

Votre laser à CO2 Epilog utilise le dernier cri de la technologie laser pour vous fournir un outil puissant, d'installation et d'utilisation simples et sans danger. Le laser Epilog peut marquer, graver et découper une large variété de matériaux.

Le faisceau laser CO2 lui-même est invisible. Le faisceau a un diamètre d'environ la moitié du diamètre d'un crayon n°2. Hors de sa focale, il entraîne seulement une vilaine brûlure, et beaucoup de matière carbonisée. L'objectif de mise au point donne au faisceau une forme de sablier. La densité d'énergie est concentrée au point central, permettant l'enlèvement très précis et propre de matière caractéristique de la gravure au laser. Le centre du sablier correspond au « point focal ».

La trajectoire du faisceau laser est entièrement enfermée dans la cabine. Ne démontes ou ne modifiez aucun des capots ou fenêtres de la machine. Si à tout moment vous remarquez que le laser fonctionne avec une porte ou une fenêtre ouverte, veuillez contacter l'assistance technique d'Epilog immédiatement.

Notice de la Commission Fédérale des Communications (FCC)

Nota: Cet équipement a été testé et est conforme aux limites pour un dispositif numérique de Classe A, conformément à la Section 15 des règlements de la FCC. Ces limites sont conçues pour assurer une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement produit, utilise, et peut émettre de l'énergie en radiofréquence ; et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel d'instructions, il peut causer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans un quartier résidentiel est susceptible de causer des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur sera requis de remédier à ces interférences, le coût associé allant à sa charge.

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation

Dans cette Section

- Mise à jour de votre progiciel
- Installation du nouveau progiciel sur votre ordinateur
- Transfert du nouveau progiciel depuis votre ordinateur vers votre système laser
- Mise à jour du pilote d'impression Epilog
- Conversion d'anciens fichiers .Dat pour les rendre compatibles avec une nouvelle version du pilote:

Mise à jour de votre progiciel

Votre système laser accepte des remises à jour de son progiciel d'exploitation. Le progiciel est le logiciel de votre système laser, qui en contrôle tous les aspects (considérez le progiciel comme étant le « cerveau » de votre système). Une mise à jour du progiciel reprogramme votre système laser pour bénéficier des nouvelles capacités ou des améliorations du système.

Pour effectuer la reprogrammation, il suffit d'« imprimer » un fichier spécial vers votre système laser. La procédure est expliquée ci-dessous.

La lise à Jour de votre laser comporte deux étapes:

1. Téléchargez le nouveau progiciel sur votre ordinateur et extrayez-le (autre expression pour cette opération : dézipper ou décompresser).
2. Transférez le nouveau progiciel depuis votre ordinateur vers votre laser.

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation

Installation du nouveau progiciel sur votre ordinateur

Les mises à jour du progiciel sont disponibles à tout moment en téléchargeant le fichier de progiciel depuis le site Internet - www.gamma-tec.com. Vous pouvez également contacter l'Assistance Technique de GAMMA-TEC qui vous enverra le fichier approprié par email. (Vous pouvez par ailleurs vous inscrire sur notre liste de diffusion de Notification de Pilotes pour être automatiquement informé lorsque de nouvelles versions du progiciel ou du pilote sont disponibles !). La version du progiciel sous laquelle votre laser fonctionne actuellement est affichée sur le panneau d'affichage LCD du laser lorsque vous le mettez en route - il affiche Version 1_0_X_X.

Téléchargement – Depuis le site Internet de GAMMA-TEC téléchargez le nouveau progiciel et enregistrez-le. En général, la sauvegarde s'effectue par défaut dans le dossier Bureau. Si l'ordinateur depuis lequel vous téléchargez n'est pas le même ordinateur que celui relié à votre système laser, il est préférable de sauvegarder ce fichier de téléchargement à un endroit autre que le Bureau, comme une disquette ou autre support amovible. Ce fichier téléchargé se comporte comme n'importe quel autre fichier informatique et peut aisément être déplacé d'un ordinateur à un autre.

Lorsque vous téléchargez le progiciel, il se présente sous la forme d'un fichier compressé au format suivant : legendzing_1_0_X_X.exe, où les X correspondent à la version du progiciel. Une fois que ce fichier se trouve sur votre ordinateur vous devez l'extraire (dézipper ou décompresser) afin qu'il passe au format qui pourra être transféré au laser.

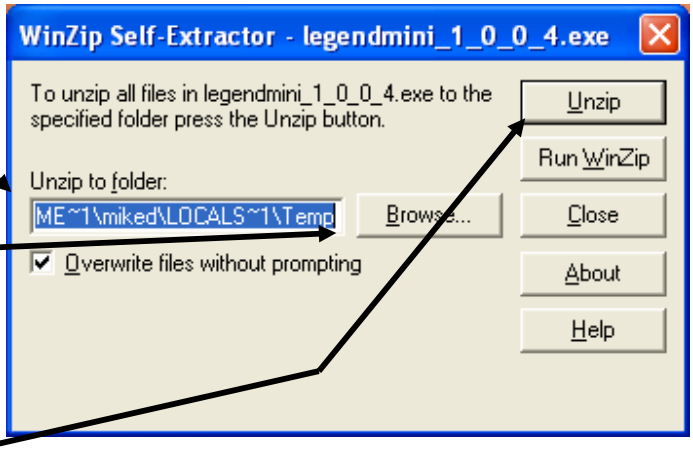
Extraction – Lorsque vous téléchargez le fichier du progiciel depuis notre site Internet sur votre ordinateur, il est en général sauvegardé sur le Bureau. Lorsqu'il est téléchargé, il crée une icône sur votre Bureau nommée legendzing1_0_0_X_X.exe. Double cliquez sur l'icône pour l'extraire. Après avoir double cliqué sur l'icône la fenêtre suivante apparaît:

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation

A ce niveau, il est important que vous sachiez vers quel dossier vous allez extraire ce fichier.

Si vous n'êtes pas certain, utilisez le bouton Browse (Navigation) et sélectionnez un répertoire où vous êtes sûr de pouvoir récupérer ce fichier plus tard.

Cliquez sur le bouton Unzip.



Cliquez sur le bouton OK.

Une fois que le fichier est extrait il passe d'un format .exe à un format .hex et se nomme LegendZing1_0_X_X.hex, (ici aussi, le nombre change selon le niveau de mise à jour). Il s'agit du fichier au format .hex dont vous allez vous servir pour mettre à jour votre laser.

Gardez en mémoire le chemin d'accès du dossier où vous avez sauvegardé le fichier extrait .hex. Vous devrez de nouveau accéder à ce fichier à la prochaine étape.

Transfert du nouveau progiciel depuis votre ordinateur vers votre système laser

Suivez la procédure suivante pour transférer le fichier legendZing.hex au laser:

Créez n'importe quel dessin simple à l'aide de votre logiciel graphique. Pour cet exemple, nous avons simplement tapé le texte « Firmware Upgrade ».

L'étape suivante est l'impression ; sélectionnez le ***Pilote d'Impression***, puis cliquez sur ***Propriétés***.

1. Sélectionnez l'onglet **Avancé,** vérifiez la fenêtre **Mise à Jour du** Progiciel puis cliquez sur le bouton **Charger**.
2. Sélectionnez le dossier contenant le fichier .hex décompressé, sélectionnez-le puis cliquez sur **Ouvrir.**

3. Le fichier .hex s'affichera dans la fenêtre des fichiers de Mise à Jour du Progiciel. Cliquez sur **OK**.
4. Cliquez sur **Imprimer**

A ce niveau. le transfert du fichier .hex vers votre système laser commence. Le système laser reconnaît qu'il s'agit d'une mise à jour et n'imprime pas le graphisme simple que vous avez créé, et il n'apparaît pas comme un travail. Au lieu de cela, vous verrez apparaître les messages suivants sur le panneau d'affichage LCD du système laser:

"Receiving Data" (Réception de données)

"Erasing Flash" (Effacement de Mémoire Flash)

"Programing Flash" (Programmation de Mémoire Flash)

"Finished – Reboot!" (Opération terminée – Redémarrez!)

Le processus de programmation prend environ deux minutes.

NE TOUCHEZ PAS AU SYSTEME LASER PENDANT LE PROCESSUS DE MISE A JOUR!!!

Une fois que vous avez redémarré votre système laser, le processus est terminé et vous verrez apparaître le nouveau numéro de version du progiciel sur votre écran LCD lorsque le système laser se met en route.

Fermez votre logiciel graphique, vous voilà prêt pour votre prochain travail !

Mise à jour du pilote d'impression Epilog

Epilog réalise occasionnellement des améliorations ou des mises à jour du Pilote. La mise à jour d'un pilote revient seneiblement à installer un pilote pour la première fois. Lorsque vous mettez à jour votre pilote, il est préférable de supprimer en premier lieu l'ancienne version, de redémarrer votre ordinateur, puis d'installer la nouvelle version (Voir la section *Instalation du tableau de bord du pilote d'impression Epilog* de ce manuel).

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation

Lorsque vous mettez à jour votre pilote, il se peut que les paramétrages de la Configuration que vous avez enregistrés ne soient plus accessibles.

Les données de configuration se trouvent dans les fichiers .DAT créés pour sauvegarder les réglages de votre pilote.

Suivez les instructions ci-dessous pour convertir vos fichiers de configuration .DAT sauvegardés afin de les rendre accessibles avec le nouveau pilote (il faut noter que tous les nouveaux pilotes n'exigeront pas cette conversion. Nous indiquons avec chaque nouveau Pilote si la conversion est nécessaire).

configmerge_2000.exe

Lorsque cela est nécessaire, Epilog utilise un programme ConfigMerge pour convertir de vieux fichiers de réglages de configuration (fichiers .DAT) afin de les rendre compatibles avec le Pilote mis à jour. Le fichier ConfigMerge.exe peut être téléchargé depuis la page de téléchargement de pilotes sur le site www.gamma-tec.com. L'icône du programme ConfigMerge.exe ressemble à celui-ci-contre, une fois le programme chargé sur votre ordinateur:

Conversion d'anciens fichiers .Dat pour les rendre compatibles avec une nouvelle version du pilote

1. Ouvrez (double clic) le fichier **ConfigMerge.exe** fourni avec le nouveau pilote. Cliquez sur le bouton **Get File (Fichier Joint)** et naviguez jusqu'au répertoire où se trouvent vos fichiers .DAT sauvegardés.
2. Sélectionnez les fichiers que vous désirez convertir, puis cliquez sur le bouton **Open (Ouvrir)**.
3. Les fichiers sélectionnés et ouverts s'afficheront alors dans la fenêtre du programme ConfigMerge.
4. Cliquez sur le bouton **Merge (Fusionner)** (il n'est pas nécessaire de sélectionner les fichiers à nouveau).
5. Vos anciens fichiers .DAT seront convertis et rendus compatibles avec le nouveau Pilote (dans le cas présent, la version 7.05).
6. Une fois le bouton **Merge** cliqué, cliquez sur le bouton **Done (Terminer)** pour achever la conversion.

Section 14 : Mise à jour du progiciel d'exploitation

L'application Merge ne supprime pas les anciens fichiers .DAT. Elle crée de nouveaux fichiers avec le même nom en y ajoutant le numéro de la nouvelle version du pilote (_705 dans le cas présent). Sur l'écran suivant, vous pouvez voir que le fichier original s'appelle Acrylic Engraving.DAT. Le fichier converti est nommé quant à lui Acrylic Engraving_705.DAT.

Une fois que vous êtes sûr que vos fichiers ont bien été mis à jour, vous pouvez supprimer les fichiers des anciennes versions.

ANNEXE A DECLARATION DE GARANTIE

Epilog Corporation garantit à l'acheteur initial de l'Epilog Modèle 10000 que ce produit est exempt de tout défaut de matériel ou de fabrication à l'achat, et, dans des conditions appropriées et normales d'utilisation, pour une période d'un (1) an à partir de la date originale de l'achat, à l'exception du tube laser, qui est garanti pour une période de deux (2) ans à partir de la date originale de l'achat.

Epilog remplacera ou, à son choix, réparera la ou les pièce(s) défectueuse(s). Normalement, Epilog fournira une pièce de rechange que le client devra mettre en place. Une fois le remplacement effectué, la pièce remplacée doit être retournée à Epilog. Dans le cas où une réparation serait nécessaire, Epilog demande que la pièce ou la machine défectueuse soit retournée à l'usine Epilog ou à tout autre lieu indiqué par Epilog. Epilog prendra en charge uniquement le coût des réparations, pièces et main d'œuvre comprises, effectuées dans une atelier autorisé par Epilog. Tout autre coût de remplacement ou de réparation, incluant, mais non limité à, l'emballage et le transport jusqu'à et depuis Epilog seront à la charge du propriétaire. Un coût forfaitaire peut être exigé par Epilog pour assurer le retour des pièces de rechange et des pièces réparées. Cette garantie exclut tout dommage causé par une mauvaise utilisation (y compris, sans limitation, les tensions d'alimentation incorrectes, les pointes de tension, les incendies, les systèmes de ventilation inadéquats ou insuffisants, les cas de force majeure ou autres situations hors du contrôle d'Epilog), une utilisation non conforme aux instructions fournies dans le Manuel du Propriétaire des modèles Epilog 10000, y compris les avertissements spécifiques de sécurité et d'utilisation qui y sont donnés, les dommages esthétiques survenant lors de l'utilisation, et les dommages causés par des modifications non autorisées de quelque partie de l'équipement que ce soit. L'ensemble des garanties offertes aux acheteurs initiaux n'est pas transférable. Le propriétaire enregistré doit déclencher les procédures de réclamation de garantie au cours de la période de garantie.

LE TEXTE CI-DESSUS ET QUI PRECEDE CONSTITUE LA SEULE ET UNIQUE FORME DE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE ; INCLUANT, MAIS NON LIMITEE A, TOUTE GARANTIE DE QUALITE LOYALE ET HONNETE OU DE CONVENANCE POUR UN BUT PARTICULIER, TEL QU'ETABLI PAR EPILOG POUR LE MODELE 10000. TOUTE GARANTIE SOUS-ENTENDUE PAR LA LOI EST PAR LA PRESENTE EXPRESSEMENT EXCLUE. Aucune information ou conseil oral ou écrit fourni par Epilog, ses revendeurs, ses distributeurs, ses agents, ses cadres dirigeants ou ses employés ne constitue une quelconque forme de garantie ni n'augmente l'étendue de cette garantie de quelque manière que ce soit. Ni Epilog ni aucun individu impliqué dans la création, la production, ou la livraison du Modèle 10000 d'Epilog ne seront tenus comme responsables de tout dommage direct, indirect, consécutif, ou accessoire, incluant, mais non limités, aux dommages pour la perte de bénéfices, la perte d'exploitation, la perte d'informations

commerciales, les effets nuisibles à la santé, les incendies, et autres dommages similaires provenant de l'utilisation ou de l'impossibilité d'utiliser ces produits.

Epilog Corporation ne fournit aucune garantie quelconque sur le logiciel utilisé en liaison avec l'Epilog Modèle 10000.

ANNEXE B Windows VISTA – Instructions d'installation du pilote

Dans cette Section

- Installation du pilote Windows Vista pour une connexion USB
- Installation du pilote Windows Vista pour une connexion Ethernet

Installation du pilote Windows 7 ou Vista pour une connexion USB

Il existe différentes façons d'installer le pilote d'impression dans le cas de l'utilisation d'une connexion USB, mais estimons que la séquence suivante est très simple pour les utilisateurs installant un pilote d'impression pour la première fois.

Veuillez lire l'intégralité des cinq premières étapes avant de lancer le processus d'installation. Il s'agit d'une installation très simple, mais elle dépend du respect de chacune des cinq étapes suivantes dans l'ordre donné.

1. Mettez votre laser hors-tension (maintenez votre ordinateur sous tension).

2. Insérez le disque de Pilotes Epilog dans le lecteur CD ou DVD de votre ordinateur. La fenêtre suivante s'affichera : **AutoPlay (Exécution automatique)**
   a) Cliquez sur Run driver_interface.exe

3. L'écran d'accueil du pilote d'impression apparaîtra, mais il faut le fermer.

4. Connectez le câble USB à votre système et à votre ordinateur. Le câble USB est compris dans l'ensemble d'accessoires fourni avec votre machine.

5. Mettez votre système laser sous tension. Après quelques instants, la fenêtre « **Nouveau Matériel détecté** » apparaîtra, vous permettant à présent de lancer l'installation du pilote d'impression.
   a) Cliquez sur ***« Rechercher et installer le logiciel pilote (recommandé) »***

6. La fenêtre suivante vous demandera la permission de continuer. Cliquez sur le bouton Continuer à l'écran suivant: **« Nouveau Matériel détecté – EPILOGLaser Engraver »**

   a) Comme le disque du pilote a été inséré en début de cette procédure, cliquez simplement sur le bouton ***Suivant*** pour continuer.

7. **L'Ecran de Sécurité Windows** apparaîtra alors. Cliquez sur ***Installer ce logiciel pilote malgré tout.***

8. La fenêtre **« Nouveau Matériel détecté – Epilog Engraver Win32 Zing »** apparaîtra. Cliquez sur ***Fermer.***

9. Le pilote sera alors installé par Windows. Une fenêtre s'ouvrira, révélant une jauge de progression de l'installation. Lors de sa disparition, cliquez sur le bouton Fermer.

L'installation de votre pilote sera achevée lorsque cet écran se fermera !

Vous pouvez maintenant utiliser votre nouveau laser !

Installation du pilote Windows 7 ou Vista pour une connexion Ethernet

(Ignorez cette partie si vous utilisez le câble USB décrit dans la section précédente.)

Trois étapes simples permettent l'établissement d'une connexion Ethernet entre le laser et votre ordinateur:

1. Définition de l'adresse Ethernet IP sur le laser.
2. Définition de l'adresse TCP/IP dans l'ordinateur.
3. Installation du pilote d'impression

Nota: Les instructions ci-dessous ne fonctionnent que dans le cas d'une connexion directe de l'ordinateur au laser Epilog par le biais d'un câble croisé. Cette procédure ne fonctionne pas avec un hub ou un serveur. Pour des connections Ethernet nécessitant un hub, un serveur, ou des machines ou ordinateurs multiples, consultez votre administrateur réseau.

Matériel informatique requis

- Une carte réseau Ethernet 10Base-T ou 10/100Base T installée dans votre ordinateur. Tous les ordinateur fabriqué par les grands constructeurs ces dernières années doivent en disposer en standard.
- Un câble croisé connectant votre ordinateur à votre laser (compris dans l'ensemble d'accessoires).

A noter ! – Le câble croisé ressemble presque parfaitement à un câble réseau droit standard, mais il réalise une connexion réseau différente. En temps normal, le câble croisé ne doit être utilisé que pour relier votre laser Epilog directement à votre ordinateur. Demandez de l'aide à votre administrateur réseau si vous n'êtes pas sûr du type de câble dont vous disposez. Il est conseillé de placer un repère sur le câble pour indiquer s'il s'agit d'un câble croisé ou standard (CAT5).

Etape 1 : Définition de l'adresse IP Ethernet sur le laser

Afin de fournir l'adresse IP appropriée à votre laser, il faut préparer le laser au moyen des quelques étapes décrites ci-dessous.

Bien que cela puisse paraître intimidant s'il s'agit de votre première expérience, la configuration d'une connexion Ethernet est en fait très simple à effectuer. Si vous rencontrez des problèmes, ne paniquez pas! Toutes les erreurs peuvent être corrigées en recommençant du début!

Trois protocoles réseau devront être définis. Ils sont définis dans l'ordre suivant.

1. IP ADDRESS (ADRESSE IP)
2. SUBNET MASK (MASQUE DE SOUS-RESEAU)
3. GATEWAY (PASSERELLE)

Il faut utiliser le panneau de contrôle du Zing pour définir ces trois protocoles. Le panneau de contrôle principal des systèmes laser est utilisé pour toutes les fonctions courantes, comme expliqué plus loin dans ce manuel ; il est également utilisé pour certaines des fonctions d'installation du système laser, incluant l'ADRESSE IP, le MASQUE DE SOUS RESEAU, et la PASSERELLE. Afin de programmer ces fonctions d'installation, un ensemble de nombres « cachés » est assigné aux touches du panneau de contrôle. Le diagramme ci-dessous indique quelles touches du panneau sont associées avec chaque nombre caché nécessaire pour définir les protocoles réseau.

ADRESSE IP

1. Pour définir l'Adresse IP, pressez simultanément la touche ***POINTER*** et le bouton ***GO***. "**FUNCTIONS MENU**" s'affiche alors sur l'écran LCD du panneau de commande.
2. Pressez ensuite le bouton ***GO***. - **"SERIAL #"** s'affiche sur l'écran. Il s'agit d'un nombre défini en usine et correspondant au numéro de série du système laser. Ne pas modifier ce numéro de série !
3. Pressez de nouveau le bouton ***GO***. – **"IP ADDRESS"** s'affiche sur l'écran.

4. Pressez encore le bouton ***GO***. – L'adresse IP définie en usine s'affiche sur l'écran. Elle ressemblera à ceci: "192.168.003.004", avec une case clignotante sur le 1 de 192.

Nota – Cette procédure utilise 192.168.003.004 comme l'adresse IP par défaut. Cette adresse est présélectionnée sur les machines quittant l'usine Epilog, il est donc inutile de la modifier, à moins que vous ne souhaitiez utiliser une adresse différente.

5. Pour modifier l'Adresse IP, procédez comme suit :
   a) Si vous voulez changer le 1 de 192 en tout autre chiffre, appuyez simplement sur la touche numérique correspondant à ce chiffre. Par exemple, si vous voulez changer le 1 (de 192) en 4, appuyez sur la touche ***Curseur vers le bas***. Après avoir appuyé sur la touche ***Curseur vers le bas***, le 1 se change en 4. Quand une touche numérique est enfoncée, la case clignotante se déplace automatiquement vers la droite, sur le chiffre suivant de ce groupe de trois chiffres.
   b) A ce stade, appuyez sur la touche correspondant au deuxième chiffre (si vous voulez conserver le 9, vous devez appuyer sur la touche ***Config***).
   c) Enfin, appuyez sur la touche correspondant au troisième chiffre.
   d) Après avoir appuyé sur la touche pour le troisième chiffre, la case clignotante retourne au premier chiffre - elle N'IRA PAS se placer sur l'ensemble de trois chiffres suivant. Pour aller sur le groupe de trois chiffres suivant, pressez simplement le bouton ***GO***. Presser ***GO*** déplace la case clignotante vers la droite, sur le groupe de trois chiffres suivant. Répétez cette procédure pour modifier n'importe lequel des chiffres.

      Nota – Il n'y a pas moyen de faire simplement défiler les chiffres de l'Adresse IP et de sauter les chiffres que vous ne souhaitez pas modifier. Vous pouvez sauter les groupes de trois chiffres en appuyant sur ***GO,*** mais sauter un seul chiffre n'est pas possible. Il n'est pas non plus possible de déplacer le curseur (case clignotante) en arrière. Le curseur défile sur chaque groupe de trois chiffres sans interruption, jusqu'à ce que vous appuyiez sur le bouton ***GO,*** il se déplacera alors vers le groupe de trois chiffres suivant. L'exemple suivant vous indique comment changer le nombre 196 en 195. Lorsque vous commencez avec la case clignotante sur le 1, pressez la touche ***Speed*** (ceci conserve le 1 et vous permet de passer au chiffre suivant). La

case clignotante se place sur le 9, où vous presserez le bouton "**Config**" (ceci conserve le 9 et la case clignotante se déplace à droite, sur le 6). Enfin, nous voulons changer le 6 en 5. Pressez le bouton "**Focus**". Le 6 se change en 5 (Ceci replace également la case clignotante sur le 1 où vous avez commencé). Si vous avez désormais le nombre que vous voulez garder (195) et que vous êtes prêt à aller sur le groupe de trois chiffres suivant, appuyer sur le bouton ***GO***.

e) Répétez cette procédure pour tous les groupes de chiffres afin d'obtenir l'Adresse IP souhaitée

6. Après que tous les chiffres de l'adresse IP aient été soit modifiés, soit confirmés comme étant ceux dont vous avez besoin, appuyez de nouveau sur ***GO*** - ceci affiche l'écran "**SUBNET MASK**" (Masque de Sous-Réseau).

Masque de Sous-Réseau

Appuyer de nouveau sur ***GO*** afin de voir la configuration du **Masque de Sous-Réseau**. Suivez la même procédure de sélection de chiffres en vous servant des touches du clavier afin de sélectionner les chiffres appropriés pour le **Masque de Sous-Réseau**.

Note: Si vous utilisez le câble croisé fourni par Epilog, assurez-vous que le **Masque de Sous-Réseau** soit défini selon une de ces deux configurations:

1. "255.255.0.0"
2. "255.255.255.0"

Il n'y a aucune différence entre ces réglages pour notre application. Etant donné que le masque de sous-réseau est préréglé en usine, la plupart des utilisateurs le laissent tel quel et se contentent de presser quatre fois le bouton "GO" pour parcourir ces réglages sans y apporter aucune modification. Après avoir réglé le **Masque de Sous-Réseau**, pressez à nouveau le bouton ***GO***.

PASSERELLE

Le message "**GATEWAY**" (Passerelle) s'affiche alors, appuyez de nouveau sur ***GO***.
La configuration de la **PASSERELLE** peut être définie en suivant la même procédure de sélection de chiffres en utilisant les touches du clavier afin de sélectionner les chiffres appropriés pour la **PASSERELLE** .

Nota: L'adresse de PASSERELLE n'est pas importante si vous utilisez le câble croisé fourni. Pressez « Go » quatre fois pour passer ce menu de réglage.

Si vous faites fonctionner votre laser sur un réseau, vous devrez définir les chiffres de la PASSERELLE du laser correspondant à votre réseau.

A la fin de la procédure de programmation de votre adresse IP, le laser vous demandera si vous souhaitez enregistrer (SAVE), ou non (NO) les chiffres que vous avez saisis. L'écran ressemblera à ceci: Save – GO, No- STOP

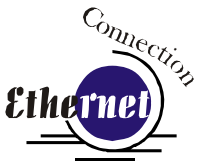
Pressez le bouton ***GO*** afin d'enregistrer les modifications que vous avez apportées à la configuration réseau. Pressez le bouton ***STOP*** si vous ne souhaitez pas enregistrer les modifications et si vous souhaitez retourner à la configuration d'origine.

Si à tout moment vous souhaitez arrêter ou redémarrer la procédure de programmation, appuyez sur le bouton ***STOP***. Ceci vous permet de quitter les fonctions de programmation. Si vous souhaitez redémarrer la procédure de programmation, appuyez simultanément sur ***GO*** et ***POINTER*** pour retourner au début du Menu des Fonctions.

Etape 2) – Sélection de l'adresse TCP/IP de l'ordinateur

Une fois que vous avez défini l'adresse IP sur le laser, vous devrez configurer l'adresse TCP/IP sur votre ordinateur.

Nota: Il existe plusieurs versions différentes de Windows Vista et l'écran de démarrage diffère d'une version à une autre. Etant donné les différences, trouver les propriétés de connexion au réseau local peut légèrement varier d'une version à une autre.



1. Depuis le menu de démarrage dans le coin inférieur gauche de votre écran d'ordinateur, sélectionnez **Démarrer**| ***Réglages***| ***Panneau de Configuration***
2. Sur le côté gauche du Panneau de Configuration, cliquez sur ***Vue Classique*** puis cliquez sur ***Réseau et Centre de Partage***
3. Sur le côté gauche de l'écran, cliquez sur ***Gestion des connexions réseau***.
4. ***Faites un clic droit sur Connexion réseau local*** puis cliquez sur ***Propriétés.***

Nota: Après avoir cliqué sur ***Propriétés***, Vista vous demandera: ***Windows a besoin de votre permission pour continuer*** (pour des raisons de sécurité). Cliquez sur ***Continuer*** pour accepter.

5. Danis la liste des protocoles, surlignez ***Internet Protocol Version 4 (TCP/IPv4).***
6. Puis cliquez sur ***Propriétés***

Windows Vista intègre le nouveau protocole Internet dénommé IPv6 en plus du protocole traditionnel IPv4, utilisé par la majorité des PC. IPv6 pourrait éventuellement remplacer IPv4, mais les deux seront encore disponibles durant de nombreuses années. Nous utilisons IPv4 comme version standard.

Sélectionnez ***Utiliser l'adresse IP suivante:***

Entrez les informations suivantes (laissez le reste vierge sur cet écran)

Adresse IP: 192.168.3.3
Masque de Sous-Réseau: 255.255.255.0
Passerelle par défaut: Laissez vierge

Ce chiffre n'est pas une erreur; dans cette fenêtre, seul le dernier chiffre de l'adresse IP doit être différent de l'adresse IP sélectionnée dans Epilog EXT.

Cliquez sur le bouton **OK** dans cette fenêtre, puis cliquez sur le bouton **Fermer** dans la fenêtre suivante.

Ca y est! L'adresse IP de votre ordinateur est réglée. Votre ordinateur peut désormais de dialoguer avec votre laser, une fois que le pilote d'impression a été installé (ce qui est l'étape suivante).

Etape 3) – Installation du pilote d'impression

Insérez le CD Epilog Laser dans votre lecteur de CD. Il devrait se lancer automatiquement. (Si le démarrage automatique n'ouvre pas l'écran d'AutoPlay, veuillez vous référer à la section ***Installation du pilote d'impression si le démarrage automatique ne fonctionne pas,*** dans l'Annexe C).

1. Cliquez sur Run driver_interface.exe
2. Cliquez sur le bouton du pilote du Laser Zing.
3. L'écran **WinZip Self-Extractor – driver_705.exe** apparaîtra
   a. Cliquez sur le bouton ***Décompresser***.
4. Lorsque la fenêtre **WinZip Self-Extractor** apparaît, cliquez sur ***OK***
5. Lorsque la fenêtre **Ajouter une imprimante** apparaît, cliquez sur ***Ajouter une imprimante locale***.
6. Sélectionnez ***Créer un nouveau port***
7. Dans le menu déroulant, sélectionnez ***Port Standard TCP/IP***
8. Cliquez sur ***Suivant***> pour continuer
9. Type d'appareil : sélectionnez *Appareil TCP/IP*
10. Saisissez 192.168.3.4 comme nom d'hôte ou adresse IP.
11. Cliquez ***Suivant*** pour continuer.

Entrez la même adresse IP que celle définie dans le panneau de contrôle du laser (Etape 1 de cette procédure). Il est important que l'adresse IP soit la même aux deux emplacements. Le format des nombres est cependant un peu différent. Sur le panneau de contrôle du laser, l'adresse IP ressemble à ceci: 192.168.003.004. Lorsque vous entrez l'adresse IP dans cette fenêtre, les zéros sont superflus, et l'adresse ressemblera donc à ceci: 192.168.3.4

12. Sous Type d'appareil, sélectionnez ***Personnalisé,*** puis cliquez sur ***Réglages.***
13. Cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.
14. Sur l'écran **Configuration de port TCP/IP standard,** réglez le protocole sur ***LPR.*** Il s'agit d'une étape très importante. Votre temps de téléchargement sera très largement allongé si LPR n'est pas sélectionné.
15. Tapez ***Legend*** dans la case du nom de queue d'attente. Puis cliquez sur ***OK***.
16. Cliquer sur ***OK*** à l'écran précédent vous ramène à l'écran Informations supplémentaires requises pour le port
17. Dans la fenêtre **Ajouter une imprimante,** cliquez sur ***Suivant*** pour continuer.

18. Cliquez sur ***Disque Fourni***
19. Dans l'écran **Installer Depuis le Disque** cliquez sur ***Parcourir.***
20. Dans l'écran **Recherche de fichier,** surlignez ***EpilogWin32Lit.inf*** puis cliquez sur ***Ouvrir*** pour continuer.
21. Cliquez sur ***OK.*** Dans l'écran **Ajouter une imprimante** sélectionnez Epilog Engraver Win32 Zing.
22. Cliquez sur ***Suivant>*** pour continuer

Si vuos effectuez une mise à jour d'un vieux pilote Epilog, vous pouvez avoir plusieurs choix dans cette fenêtre. Soyez sûr de sélectionner ***Epilog Engraver Win32***.

23. Nommez votre imprimante et déterminez si vous souhaitez que le laser soit l'imprimante par défaut.
24. Cliquez sur ***Suivant>*** pour continuer.
25. N'imprimez pas de page-test.
26. Cliquez sur ***Terminer.***

Ca y est! Vous pouvez à présent imprimer depuis votre nouveau système laser Epilog !

Installation du pilote d'impression sous Windows XP ou 2000 si le démarrage automatique ne fonctionne pas

Si, lors de l'insertion du CD des pilotes Epilog, le programme ne démarre pas automatiquement, vous pouvez procéder à l'installation manuellement. Le processus manuel est quasiment identique au processus automatique. Les instructions suivantes vous aident à démarrer, puis vous renvoient aux instructions précédentes de ce manuel.

1. Cliquez sur le bouton ***Démarrer*** dans le coin inférieur gauche de votre écran d'ordinateur.
2. Cliquez sur ***Imprimantes et télécopieurs***.
   a. Si ***Imprimantes et télécopieurs*** n'est pas affiché sur votre écran, allez dans le ***Panneau de Configuration*** et cliquez sur l'icône ***Imprimantes et télécopieurs.***

3. Cliquez sur ***Ajouter une Imprimante.*** Dans **l'Assistant d'Ajout d'Imprimante**, cliquez sur ***Suivant***>

A ce niveau, vous pouvez suivre les instructions décrites plus haut dans ce manuel. Suivez les instructions à l'écran et naviguez jusqu'au CD-ROM Epilog qui contient où les fichiers du pilote. En cas de difficultés, le support technique Epilog est disponible au 303-215- 9171.

Installation du pilote d'impression sous Windows Vista si le démarrage automatique ne fonctionne pas

Si, lors de l'insertion du CD des pilotes Epilog, le programme ne démarre pas automatiquement, vous pouvez procéder à l'installation manuellement. Le processus manuel est quasiment identique au processus automatique. Les instructions suivantes vous aident à démarrer, puis vous renvoient aux instructions précédentes de ce manuel.

1. Depuis le menu de démarrage dans le coin inférieur gauche de votre moniteur, sélectionnez ***Démarrer| Réglages| Panneau de Configuration.*** Cliquez sur l'icône **Imprimantes.** Cliquez sur "Ajouter une Imprimante".

A ce niveau, vous pouvez suivre les instructions décrites plus haut dans ce manuel. Suivez les instructions à l'écran et naviguez jusqu'au CD-ROM Epilog qui contient où les fichiers du pilote. En cas de difficultés, contactez votre distributeur local.

INDEX

2

21 Cfr 1040 · 2, 5

3

3d · 56, 57, 58, 61

A

Acier inoxydable · 95, 96, 97, 98
Acrylque · 95, 96, 97, 98, 110
Adresse IP · 21, 22, 23, 24, 26, 27, 114, 115, 116, 117, 118, 119
Aluminium anodisé · 95, 96, 97, 98
A ne pas faire · 3, 4, 11, 13, 76, 109
Ansi · 3
Appareil numérique de Classe A · 105
Assistance technique
  En ligne · i
  Ligne directe · i
Avertissement · vii, viii, 6, 12, 16, 83
Avertissement incendie · vii, viii, ix, 2, 4, 5, 7, 79, 83, 84
Avertissements
  A NE PAS FAIRE · 3, 4, 11, 13, 76, 109
  Avertissement incendie · vii, viii, 83

B

Bois · 60, 64, 95, 96, 97, 98
Bouton Go · 72
Bouton Reset · 72
Bouton Stop · 72
Boutons de commande du pupitre
  Enter/Go · 72
  Reset · 46, 48, 72
Bouton X/Y Off · 71

C

Câble croisé · 19, 21
Calibrage
  Calibrage · 73, 88
  Mise au point du laser · 74, 89
  Mise au point du tampon · 74, 88, 89
  Réglage automatique de la mise au point · 73
  Tickle · 90
Centre-Centre · 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48
Cerdec · 95, 96, 97, 98
Commandes au clavier · 68
Compatibilité · 99, 101
Conformité aux règlementations
  21 Cfr 1040 · 2, 5
  Ansi · 3
  Appareil numérique de Classe A · 105
  Iec 60825-1 · 2, 5, 6
  Norme américaine pour la sécurité lors de l'utilisation de lasers Z136.1-2000 · 3
  Note Fcc · 99, 105
Connexions au réseau
  Câble croisé 19, 21
Connexions du port de données
  Ethernet 10baset · 18
  Port Ethernet · ix, 11, 17, 18, 19, 21, 22, 26, 99, 100, 112, 114, 115
  Port Usb · ix, 11, 17, 18, 19, 20, 21, 99, 100, 112, 113, 114
Coreldraw · 29, 30, 39, 46, 66, 68, 101, 104
Corian · 95, 96, 97, 98
Couleur Rgb · 61, 62, 99, 100
Cuir · 95, 96, 97, 98

D

Découpe · 30, 54, 69, 70, 94
Delrin · 95, 96, 97, 98
Dpi · 38, 39, 53, 95, 96, 97, 98

E

Electrique · 2, 4, 7, 11, 15, 99, 100
Ensemble d'accessoires · 20, 31, 113
Equipement standard
  Equipement pneumatique · 74, 75, 76, 89, 99, 100
  Grille de découpe · 77, 79
  Mise au point automatique · 99, 100
  Réglage automatique de la mise au point · 73
Etiquettes
  Etiquette d'avertissement · 6
  Etiquette d'avertissement incendie · 7
  Etiquette de Certification/Identification · 5
  Etiquette explicative · 6
  Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection à interverrouillage annulable · 6

INDEX

Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection Non interverrouillé · 6
Etiquette de sécurité électrique · 7
Etiquette de sécurité de l'ouverture · 7
Etiquette d'avertissement · 6
Etiquette d'avertissement incendie · 7
Etiquette de Certification/Identification · 5
Etiquette explicative · 6
Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection à interverrouillage annulable · 6
Etiquette de Sécurité pour Carénage de Protection Non interverrouillé · 6
Etiquette de sécurité électrique · 7
Etiquette de sécurité de l'ouverture · 7
Ethernet · ix, 11, 17, 18, 19, 21, 22, 26, 99, 100, 112, 114, 115
Ethernet 10baset · 18
Extincteur · vii, 4, 83
Extraction · 12, 13, 14
Extracteur · 13
Nettoyage de l'extracteur et des conduites · 85
Extracteur · 13

F

Floyd Steinberg · 52
Fréquence · 54, 61, 63

G

Garantie · 9, 16, 111
Gauche-Centre · 49, 50
Gestion des couleurs · 34, 59, 61, 62, 63, 64, 65
Gestion des couleurs par le pilote d'imprimante · 62
Gravure · 30, 40, 52
Gravure de pages multiples · 66
Gravure par passes multiples · 66, 91, 94
Grille de découpe · 77, 79

H

Haut-Centre · 49, 50

I

Iec 60825-1 · 2, 5, 6
Images scannées · 30
Incendie
Extincteur · vii, 4, 83
Sécurité · 2, 4, 7
Interverrouillages de porte · 3

J

Jarvis · 52, 53
Joints delrin · 95, 96, 97, 98

L

Laiton · 95, 96, 97, 98
Laser Institute Of America · 3
Logiciel · 102
Coreldraw · 29, 30, 39, 46, 66, 68, 101, 104
Lpr · 120

M

Maintenance
Nettoyage de votre machine · 10
Marbre · 95, 96, 97, 98
Masque de sous-réseau · 26, 117
Matières
Acier inoxydable · 95, 96, 97, 98
Acrylique · 95, 96, 97, 98, 110
Aluminium anodisé · 95, 96, 97, 98
Bois · 60, 64, 95, 96, 97, 98
Cuir · 95, 96, 97, 98
Plastique · 95, 96, 97, 98
PVC · 9
Verre · 95, 96, 97, 98
Mélamine · 95, 96, 97, 98
Mémorisation du travail · 68, 74
Mise au point · 31, 32, 73, 74, 89, 99, 100
Manuel · 29, 71
Mise au point automatique · 99, 100
Réglage automatique de la mise au point · 73
Mise au point automatique · 99, 100
Mise au point du laser · 74, 89
Mise au point manuelle · 31
Mise au point du tampon · 74, 88, 89
Mode Photo
Floyd Steinberg · 52
Jarvis · 52, 53
Stucki · 52, 53
Mode Tickle · 90

N

Nettoyage · 10, 79, 83, 84, 85
Extracteur et conduites · 85
Optique · 84
Plateau de la grille de découpe · 79
Rails de guidage · 85
Normes de performance fédérales pour les produits émettant de la lumière · 2
Note de la Federal Communications Commission (Fcc) · 99, 105

INDEX

O

Options
  Support tournant · 32
Optique · 84
  Nettoyage · 84
Osha · 3

P

Photos · 53, 85
Pilote d'impression · 19, 35, 106, 120
  Tableau de bord · i, 11, 18, 19, 20, 21, 26, 29, 30, 31, 34, 42, 48, 52, 59, 62, 65, 66, 67, 94, 101, 106, 108, 109, 110, 112, 113, 114, 120, 121, 122
Plastique · 95, 96, 97, 98
Plastique gravable au laser · 95, 96, 97, 98
Pointeur · 2, 3, 5, 24, 45, 46, 48, 72, 75, 76, 99, 100, 116
Pointeur à diode laser · 2, 3, 5, 76
Pointeur point rouge · 2, 3, 5, 45, 46, 48, 72, 75, 76, 99, 100
Port Usb · 17, 18
Position d'origine · 31, 41, 45, 46, 48, 69, 70, 74, 82, 88, 89, 90
Position de travail · 41
  Centre-Centre · 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48
  Centre-Gauche · 49, 50
  Centre-Haut · 49, 50
Progiciel · 106, 107, 108
Protocole · 26, 118, 119, 120
Puissance · 11, 15, 29, 38, 52, 54, 55, 59, 61, 62, 70, 71, 73, 91, 93, 99, 100
Pupitre de commande
  Touche Job · 30, 73
  Touche Power · 70
  Touche Reset · 72
  Touche Speed · 69
  Touche Stop · 72
  Touche X/Y Off Key · 71
  Voyants lumineux · 69
Pvc · 9

R

Redémarrage · 109
Refroidissement · 11, 16
Réglage automatique de la mise au point · 73
Réglages de résolution · 38, 39, 53, 95, 96, 97, 98
Réseau · 18, 26, 102, 104, 118
  Adresse IP · 21, 22, 23, 24, 26, 27, 114, 115, 116, 117, 118, 119
  Masque de sous-réseau · 26, 117
  Nom de la queue · 120
Reset · 46, 48, 72
Résolution · 38, 99, 100

S

Sécurité · 2, 3, 4, 5, 6, 7, 76, 99, 100
  A FAIRE · 9
  A NE PAS FAIRE · 3, 4, 11, 13, 76, 109
  ANSI · 3
  Electrique · 2, 4, 7
  Incendie · 2, 4, 7
  NE JAMAIS · vii, 4, 9, 12, 83
  Normes de performance fédérales pour les produits émettant de la lumière · 2
  OSHA · 3
Scanner · 103
Spécifications · 99, 100
Stucki · 52, 53
Système d'extraction · 11, 12, 13, 85
  Extracteur · 13

T

Tableau de bord · i, 11, 18, 19, 20, 21, 26, 29, 30, 31, 34, 42, 48, 52, 59, 62, 65, 66, 67, 94, 101, 106, 108, 109, 110, 112, 113, 114, 120, 121, 122
  3D · 56, 57, 58, 61
  Configurations · 59, 109, 110
  Fréquence · 54, 61, 63
  Fréquence Automatique · 54
  ModePhoto
    Floyd Steinberg · 52
    Jarvis · 52, 53
    Stucki · 52, 53
  Onglet Général · 34, 36, 65
  Onglet Avancé · 34, 55
  Pages multiples · 66
  Passes multiples · 66, 91, 94
  Réglages de découpe · 54, 65
  Réglages de gravure · 52
  Résolution · 38, 99, 100
  Taille de la pièce · 31, 39, 59
  Tampon · 59, 61
  Trame · 52, 53
    Floyd Steinberg · 52
    Jarvis · 52, 53
    Low Res · 52, 53
    Stucki · 52, 53
  Windows Xp/2000 · 19
Taille de table · 31, 39
Tampon · 59, 61, 74, 88, 89
Température · 99, 100
Température ambiante · 16
Touche Go · 32, 67, 68, 71, 90
Touche Job · 30, 73
Touche Power · 70
Touches du pupitre de commande
  Data · 69
  Focus · 71
  Pointer · 23, 25, 72, 115, 118
  Power · 70, 71, 95, 96, 97, 98

Set Home · 46, 48
Speed · 24, 69, 70, 95, 96, 97, 98, 116
Xy Off · 46, 48, 71
Touche Reset · 32, 71, 74, 89, 90
Touche Speed · 69
Touche Stop · 90
Tournant · 32
Trame · 52, 53
Travail · 30, 73
Tube Laser · 83, 87
Tubes laser refroidis par air · 16

U

Usb · ix, 11, 17, 18, 19, 20, 21, 99, 100, 112, 113, 114

V

Verre · 95, 96, 97, 98
Vinyl · 9, 12
Vista · 17, 19, 99, 100, 101, 104, 112, 114, 118, 119, 122
Vitesse · 29, 38, 52, 54, 55, 59, 61, 62, 69, 70, 73, 74, 89, 91, 93, 99, 100, 102
Voyant lumineux · 69

W

Windows
Vista · 17, 19, 99, 100, 101, 104, 112, 114, 118, 119, 122
Windows 2000 · 3, 17, 19, 99, 100, 101, 104, 121
Windows XP · 17, 19, 99, 100, 101, 121